



SSAB på 90 sekunder

SSAB är en världsledande leverantör av avancerade höghållfasta stål.

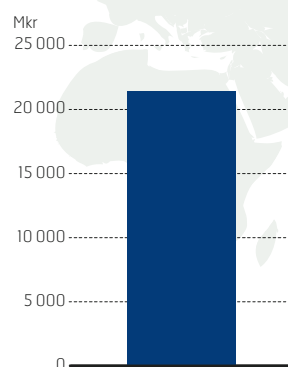
SSAB erbjuder produkter, utvecklade i nära samarbete med kunderna för att skapa en starkare, lättare och mer hållbar värld.

SSAB EMEA

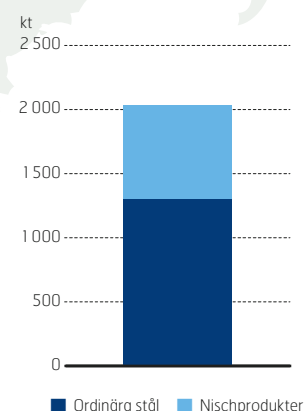
Resultat 2010

- Försäljningen ökade med 34 procent och uppgick till 39 883 (29 838) Mkr
- Resultatet efter finansnetto uppgick till 682 (-2 061) Mkr
- Resultatet efter skatt uppgick till 764 (-879) Mkr och resultatet per aktie till 1,70 (-2,69) kronor
- Rörelsens kassaflöde uppgick till -731 (3 387) Mkr
- Nettoskuldsättningsgraden uppgick till 58 (49) procent vid årsskiftet
- Utdelningen föreslås till 2,00 (1,00) kronor per aktie

Försäljning 2010



Leveranser 2010

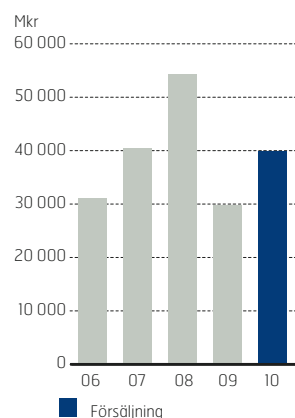


Andel av koncernens försäljning 42%

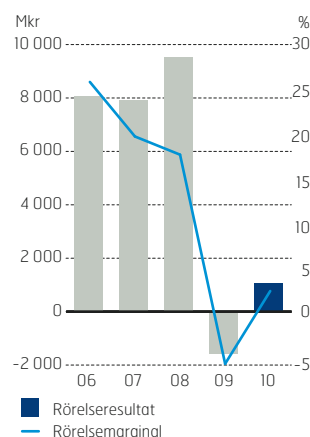


Andel av koncernens sysselsatta kapital 36%

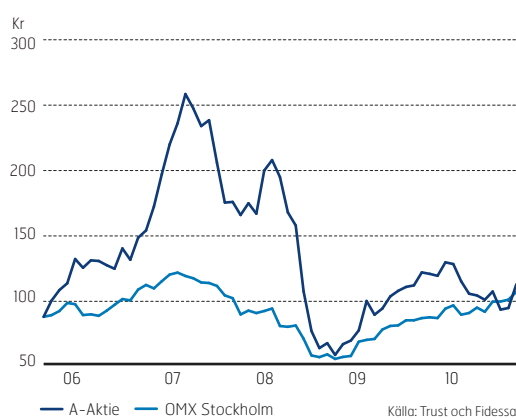
Försäljning totalt



Rörelseresultat och -marginal



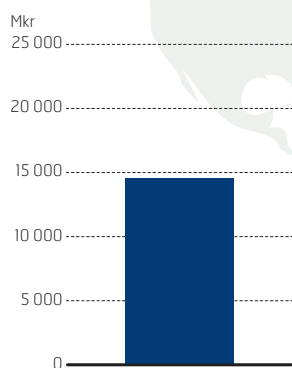
Kursutveckling



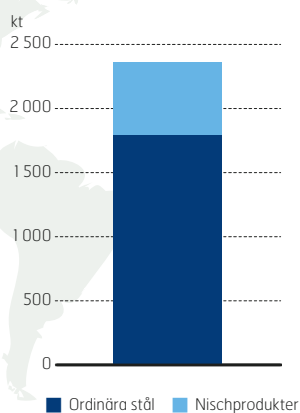
Källa: Trust och Fidessa

SSAB AMERICAS

Försäljning 2010



Leveranser 2010



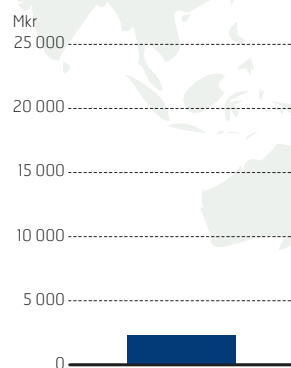
Andel av koncernens försäljning 36%



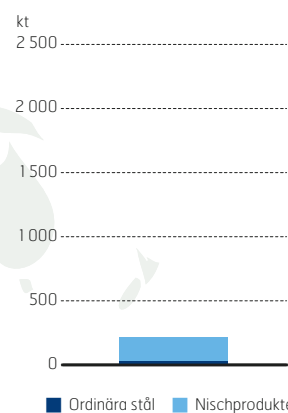
Andel av koncernens sysselsatta kapital 60%

SSAB APAC

Försäljning 2010



Leveranser 2010



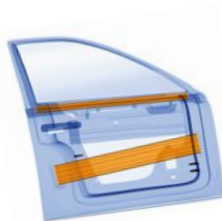
Andel av koncernens försäljning 6%



Andel av koncernens sysselsatta kapital 2%

Produkter

Med SSABs höghållfasta stål blir lyftkranar lättare, lastbilsflak starkare och containrar mer hållbara. Med andra ord ger SSABs stål kunderna effektivitets- och miljövinster. Under 2010 var 32 procent av de totala volymerna nischprodukter.



DOMEX®
HIGH STRENGTH STEEL

HARDOX®
WEAR PLATE

DOCOL®
HIGH STRENGTH STEEL

WELDOX®
HIGH STRENGTH STEEL

PRELAQ®
COLORFUL BUILDING

ARMOX®
PROTECTION PLATE

TOOLOX®
TOOL & MACHINE STEEL

Innehåll

Inledning	Sid
VD-ord	2
Hållbarhetsåret 2010	4
Strategi och styrning	
Värderingar, vision och riktlinjer	6
Intressenter och drivkrafter	8
Bolagsstyrning	10
Ekonomiskt värdeskapande	
SSABs erbjudande	12
Fokus: Kina	14
Miljö	
SSABs miljöarbete	16
Miljöarbete under året	18
Miljöpåverkan under processen	20
Fokus: Klimat	26
Socialt ansvar	
Medarbetare	29
Arbete under året	29
Strategiskt personalarbete	30
Fokus: Säkerhet	32
Leverantörer	34
Samhälle	36
Initiativ och utmärkelser	37
Referenstabell GRI	38
Ordlista	40
Adresser	Insida omslag

Om den här rapporten

SSABs Hållbarhetsredovisning 2010 speglar de viktigaste aspekterna av SSABs verksamhet från ett hållbarhetsperspektiv. Rapporten täcker händelser under kalenderåret 2010. Data som redovisas har samlats in under rapporteringsperioden och omfattar samtliga delar av verksamheten om inget annat anges. Tyngdpunkten i miljödata ligger i den svenska delen av verksamheten. Skärningen av viss data har ändrats som följd av omorganiseringen av verksamheten och resultat från föregående år har därmed justerats i efterhand. På sidorna 38–39 finns ett fullständigt innehållsindex enligt Global Reporting Initiative (GRI), och SSAB bedömer att rapporten lever upp till nivå C. SSABs Hållbarhetsredovisning 2010 utgör också Communication on Progress (CoP)-rapporteringen till Global Compact. För frågor eller synpunkter kontakta SSAB via info@ssab.com.

Omslaget visar en dumpertruck med flak av SSABs höghållfasta slitstål från företaget Belaz, som tillverkar några av världens största dumpertruckar med en lastkapacitet på upp till 320 ton.



» Med SSABs stål kan våra kunder tillverka produkter som är lättare och starkare än om de använt ordinära stål.

Med stöd av SSABs experter kan kunderna utveckla hantering, bearbetning, design och konstruktion och på så vis förbättra lönsamheten.

Stålet och kompetensen som SSAB erbjuder har gjort företaget till marknadsledande inom höghållfasta stål. «

SSABs affärsstrategi är en strategi för ett hållbarare samhälle. Vårt mål är att 50 procent av våra leveranser ska utgöras av höghållfasta stål inom fyra år. Eftersom produkter av höghållfasta stål blir lättare, starkare och har längre livslängd än om de var tillverkade av ordinärt stål, innebär vår strategi stora fördelar för miljön och för våra kunder.

Lätta och höghållfasta stålkonstruktioner spar material både i produktionen och hos slutanvändaren. För fordon, grävmaskiner och lyftkranar ger höghållfasta stål ökad livslängd och lägre bränsleförbrukning. Detta är egenskaper som efterfrågas alltmer i takt med stigande energipriser och ökad miljömedvetenhet. På det sättet är SSABs satsning på höghållfasta stål en satsning på miljön.

Samtidig utsätter den svenska stålproduktionen miljön för stora påfrestningar. Järnmalm-baserad ståltillverkning medför stora utsläpp av koldioxid. Med den teknik som är känd idag går det inte att minska dessa utsläpp så mycket mer. SSAB tillhör redan idag de stålföretag som kommit längst i världen med att få ner utsläppen av koldioxid från produktionen och vi arbetar ständigt med att trimma vår produktion. Under året har vi haft en del störningar i produktionen vilket har resulterat i en negativ utveckling av koldioxidutsläppen. Vårt mål är att till år 2012 minska utsläppen med två procent per producerat ton under normala produktionsförhållanden. Under året har investeringar genomförts och beslut tagits om ytterligare åtgärder som kommer att ge förutsättningar för att nå målet.

Vi deltar också aktivt i internationella forskningsprojekt som på sikt syftar till att halvera koldioxidutsläppen från stålproduktionen. SSAB ingår i styrgruppen för det europeiska forskningsprojektet ULCOS (Ultra Low CO₂ Steelmaking), som räknar med att ha utvecklat den nya tekniken inom cirka 10 år. SSAB deltar också i projekt för att utreda möjligheten att lagra avskild koldioxid från svensk industri, de så kallade CCS-projekten (Carbon Capture and Storage).

Vidare har vi under året satt en noll-vision för antalet olyckor inom SSAB. Vi har sedan länge ett tydligt regelverk och klara rutiner för hur vi ska arbeta säkert inom företaget. Men vi har kunnat konstatera att dessa regler och rutiner inte alltid följs. I somras fick detta till följd att det inträffade en dödsolycka på en av våra anläggningar. Vi ska göra allt för att det inte ska hända igen. Vi har också haft en oacceptabelt hög nivå av olyckor med frånvaro i den svenska verksamheten. Därför genomför vi ett omfattande program för att förbättra säkerheten i de svenska anläggningarna. Mycket av det arbetet går ut på att lära av våra verksamheter i USA. Där ligger SSABs anläggningar i topp när det gäller

säkerhet, jämfört med övrig amerikansk stålindustri.

Från och med 2010 är SSAB medlem i FNs Global Compact. Det är ett viktigt åtagande för oss och tydliggör våra ambitioner inom hållbarhetsområdet. Den här rapporten är en del av vår kommunikation om SSABs arbete enligt initiativets principer. Under året har vi även rapporterat till Global Compact att vi infört en så kallad Whistle-blower-funktion i den svenska verksamheten. En sådan har vi redan tidigare haft i vår amerikanska verksamhet. Från och med i år finns det därmed möjlighet för samtliga anställda att rapportera eventuella oegentligheter till en extern part.

”För att ytterligare utveckla våra höghållfasta stål och våra kunders möjligheter att använda dessa på bästa sätt har vi under året gjort flera satsningar på forskning och utveckling”.

Vi har invigt ett nytt FoU-center i Montpelier, USA. Vi har också satt i gång bygget av ett forsknings- och utvecklingscenter i Kunshan, Kina. I Sverige har vi inlett ett samarbete mellan SSAB och forskningsinstitutet SwereaKimab för utveckling av framtidens stålprodukter.

Under året deltog SSAB i världsutställningen i Shanghai, som hade temat ”Better city, Better life”. Den svenska paviljongen var konstruerad av stål från SSAB, Prellaq Energy, som har den egenskapen att den minskar behovet av inomhuskylning i varma klimat. Genom den termiska ytans egenskaper kan energianvändningen minskas med upp till 15 procent. Byggnaden rönt stor uppmärksamhet och har efter världsutställningen flyttas till eko-staden Caofeidian. Detta ser jag som ytterligare ett bevis på att de höghållfasta stålen kan bidra till en hållbar utveckling.

När jag nu lämnar över till min efterträdare, Martin Lindqvist, är jag övertygad att SSAB kommer att fortsätta bidra till ett hållbarare samhälle.



Olof Faxander

VD och koncernchef



Olof Faxander

Martin Lindqvist

Trots att 2010 inte utvecklades så starkt som vi till en början trodde, känner jag stor tillförsikt inför det kommande året.

SSAB har en klar och tydlig strategi inför framtiden. Vi har engagerade och kvalificerade medarbetare. Vi genomför investeringar som gör oss väl rustade för att växa inom höghållfasta stål. Och efterfrågan på stål väntas öka.

Under 2011 kommer vi att fortsätta utveckla vår verksamhet. Det betyder att vi fortsätter på den inslagna vägen och utvecklar våra medarbetares kompetens, använder våra produktionsanläggningar på bästa sätt och producerar på det mest kostnadseffektiva sättet. Vi ska öka våra satsningar på forskning och utveckling, både av produktionsprocessen och av nya stålqualiteter.

Sammantaget gör allt detta att vi kan fortsätta driva utvecklingen framåt. SSAB fortsätter att förse marknaden med stålprodukter som bidrar till ett hållbarare samhälle och vi arbetar vidare med att minska utsläppen från vår produktion.

Martin Lindqvist

VD och koncernchef
från 1 januari 2011

Året som gick

SSAB investerar strategiskt i forskning och utveckling nära kunden. En viktig händelse under året var färdigställandet av ett forsknings- och utvecklingscenter i Montpelier, Nordamerika. Läs mer på sidan 13.



Kinas efterfrågan på stål växer kontinuerligt och SSAB är på plats. Konstruktioner med SSABs höghållfasta stål medför betydande fördelar när hållbarhets- och miljöfrågor blir allt viktigare för företag i Asien. Läs mer på sidan 14.



SSAB har nolltolerans mot olyckor på arbetsplatsen och har under året stärkt arbetet för att öka säkerhetsmedvetenheten hos medarbetare och entreprenörer. Läs mer om nya rutiner och mål på sidan 32.





Swedish Steel Prize fortsätter att belöna innovativa lösningar som utnyttjar fördelarna med höghållfasta stål. Under 2010 delades priset ut till det sydafrikanska företaget Van Reenen Steel Ltd. Läs mer om deras dumperflak på sidan 12.



En koncerngemensam whistleblower-funktion har inrättats under året. Det är en kanal där varje medarbetare inom SSAB kan rapportera om allvarliga missförhållanden och överträdelser av bolagets uppförandekod. Läs mer om den på sidan 6.



Att använda resurser så effektivt som möjligt är en prioriterad fråga för SSAB. Genom ett projekt som utvärderar biprodukter från processerna har verksamheten i Nordamerika identifierat potential att minska volymen som går till deponi med cirka 2 000 ton per år. Läs mer på sidan 18.

Från övergripande vision till vägledande riktlinjer

SSABs vision och strategi rymmer en hållbarhetsdimension. Tillsammans utgör värderingarna och de interna riktlinjerna den grundläggande plattformen för samtliga medarbetare i arbetet mot koncernens övergripande mål.

Vision och strategi ger ramar

De två grundpelarna i SSABs övergripande strategi är globalt ledarskap inom höghållfasta stål och att vara en ledande aktör på koncernens två hemmamarknader. Visionen och värderingarna ger en tydlig vägledning genom att betona såväl vikten av samarbete med kunderna som de möjligheter som höghållfasta stål skapar förutsättningar för. För att stärka ledarskapet inom höghållfasta stål satsar SSAB på att fortsätta utveckla det nära samarbetet med kunderna, hålla fortsatt hög kompetens inom applikationsutveckling och öka kunskapen kring produktvarumärkena.

SSABs vision

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.

SSABs värderingar

KUNDENS AFFÄR I FOKUS

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

ÄKTA

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

STEGET FÖRE

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

För att ge ytterligare vägledning för SSABs medarbetare i det dagliga arbetet finns en miljö- och hållbarhetspolicy som ger vägledning i olika hållbarhetsfrågor och affäretiska bestämmelser kring frågor om till exempel mänskliga rättigheter, miljö och samhällsrelationer. Under året har också ett program för nolltolerans gällande säkerhet på arbetsplatsen utarbetats. Det finns även särskilda instruktioner avseende muta och bestickning.

SSAB är medlem i FNs Global Compact och stödjer de tio principerna inom mänskliga rättigheter, arbetsrätt, miljö och anti-korruption. Dessa principer reflekteras i riktlinjerna och kommuniceras till olika affärspartners.



Utbildning och kommunikation centralt i förankringsprocessen

SSABs värderingar används i allt större utsträckning i såväl den externa som interna kommunikationen. Under 2010 har gruppmöten genomförts kring hur värderingarna förankrats i koncernen. Det har också funnits möjlighet till en elektronisk utbildning. I personaltidningen Steel! är visionen och värderingarna ett stående inslag.

Ny koncerngemensam whistle-blower-funktion

Under året har en ny koncernövergripande funktion införts där medarbetare kan rapportera in oegentligheter och misstanke om brott inom SSAB. Tidigare rapporterades sådana avvikelser internt, men nytt är att en extern part tar emot anmälningarna vilket säkerställer anonymiteten för den som rapporterar. Systemet liknar den funktion som funnits i den amerikanska delen av verksamheten, genom vilken ett antal anmälningar inkommit varje år.

Fokus på affärsetik under 2010

Under året har SSABs jurister lett ett internt arbete med fokus på affärsetik, med syfte att förebygga korruption och bedrägerier. För att stärka och sprida SSABs regelverk och riktlinjer har SSAB arbetat med aktiv information. Tillsammans med andra funktioner inom koncernen har flera utbildningar genomförts med fokus på SSABs värderingar, policies och riktlinjer.

SSAB har vid ett antal tillfällen under de senaste åren upptäckt att personal missbrukat sin ställning eller agerat illojalt eller brottsligt och har då agerat för att utreda händelserna. Det har rört sig om okunskap eller medveten brottslighet. Konsekvenserna har till exempel varit uppsägningar och rättslig process.

För att understryka att avvikelser mot SSABs policies är oacceptabla har juristerna tillsammans med chefen för finans och administration i SSAB EMEAs utländska säljbolag inlett ett initiativ med informations- och utbildningsmöten för SSAB EMEAs säljkår, både i och utanför Sverige. Under 2011 kommer det även att omfatta SSAB APACs säljkår. SSAB APAC startade tidigare under året en utbild-



ning för alla anställda i affärsområdet kring SSABs värderingar, policies och riktlinjer. Hittills har cirka 50 procent av säljkåren genomgått utbildningen och den kommer att fortsätta för att alla anställda inom affärsområdet ska få ökade kunskaper inom dessa frågor.

Även i SSAB Americas arbetar SSABs jurister kontinuerligt med utbildning och information kring vilka regler och etiska normer som gäller inom SSAB.

Inom några verksamheter eller dotterbolag finns det ytterligare riktlinjer eller instruktioner. Koncernens riktlinjer är överordnade dessa och är i flera fall mer långtgående än lagar och regler.

SSABs Miljö- och hållbarhetspolicy i sammanfattning:

- SSAB ska fortsätta utveckla produkter och tjänster tillsammans med kunder så att det aktivt bidrar till en miljöriktig och lönsam affär
- SSAB lägger vikt vid effektiv användning av råmaterial och energi, samt att minimera avfall
- SSAB visar respekt för medarbetare och tillhandahåller en säker och utvecklande arbetsmiljö
- Transparens och öppenhet eftersträvas

SSABs Affärsetiska Bestämmelser omfattar bland annat:

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

Läs dessa, samt SSAB Instruktion avseende Muta och Bestickning i sin helhet, på www.ssab.com

Målsättningar

SSAB har ett antal målsättningar inom hållbarhetsområdets tre dimensioner – ekonomi, miljö och sociala frågor. SSAB mäter arbetet mot dessa mål kontinuerligt och avser att rapportera på dessa årligen. Målen som presenteras nedan omfattar hela koncernen. Inom de olika verksamheterna finns ytterligare målsättningar formulerade som gäller på anläggningsnivå, framför allt inom miljöområdet.

Målsättning	Utveckling/trend 2010
Ekonomi	
Andel nischprodukter av totala volymen 2015; 50 procent	Under 2010 uppgick andelen till 32 procent, vilka är samma nivå som under 2009
Asiens andel av den totala volymen nischprodukter skall vara 20 procent 2015	Under 2010 uppgick andelen till 13 procent
Miljö	
Sänkning av koldioxidutsläpp per ton producerat stål 2012 (basår 2008); två procent	Under 2010 togs ett viktigt steg att nå detta mål. En investering i nya varmapparater på den ena masugnen i Oxelösund togs i drift, vilket minskat reduktionsmedelsförbrukning för råjärnsframställningen.
Socialt ansvar	
Årlig sänkning av olycksfall med frånvaro; minst fem procent	Målet antogs under 2010 och beräknas från och med 2011 och framåt
Resultat och planeringssamtal genomförda med minst 90 procent av alla medarbetare varje år	Under 2010 hade drygt 80 procent av medarbetarna resultat- och planeringssamtal
Minst tre interna kandidater till varje cheftjänst	Ligger på målet om 90 procent

Drivkrafter och utmaningar i omvärlden

Stålindustrin är central i samhällsuppbyggnaden och SSABs höghållfasta stål har flera fördelar ur ett hållbarhetsperspektiv. Samtidigt är industrin resursintensiv och en högriskbransch ur arbetsmiljöperspektiv. För fortsatt framgång är intressenternas förtroende för förmågan att hantera risker och möjligheter av stor betydelse.

Drivkrafter och möjligheter

Möjligheterna för stålindustrin och SSAB kan främst kopplas till ökade miljökrav från kunder och omvärlden, men också till ett utvecklingsbehov i många växande ekonomier.

HÖGHÅLLFASTA STÅL ÄR EN KONKURRENSFÖRDEL

Även om utvecklingstakten på många marknader dämpats av det ekonomiska läget, finns ett fortsatt behov av stål till infrastrukturell utveckling och tillväxt på marknader runt om i världen. Samtidigt ökar kraven på resurshushållning och en hållbar utveckling, vilket är till de höghållfasta stålets fördel.

TRANSPORTER OCH ÖKAD SÄKERHET

Den globala transportsektorn står för nästan en fjärdedel av världens koldioxidutsläpp enligt FN. Med konstruktioner av höghållfasta stål blir fordonen lättare och förbrukar mindre mängd bränsle, alternativt kan lastas mer vilket minskar antalet transporter. Det finns en ökad efterfrågan på alternativa transporter och järnväg betraktas som ett attraktivt alternativ. Såväl utbyggnaden av järnvägsnät som konstruktioner för höghastighetståg konsumerar stål.

Ju högre hastigheter desto högre belastning vid kollisioner, vilket ställer krav på stålets energiabsorberande egenskaper i konstruktionerna. Hybrid- och elbilar kräver lättare konstruktioner för att öka sin prestanda, men samtidigt bibehålla säkerheten.

FÖRNYBAR ENERGI

Efterfrågan på konkurrenskraftig, förnybar energi ökar i takt med ökat fokus på klimatfrågor och höjda energipriser. 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 för att dessa kan tas tillvara som energikällor.



ÅTERVINNING OCH ÅTERANVÄNDNING

Hushållning med resurser är en fråga med konsekvenser för både ekonomi och miljö. Stål är ett av världens mest återvunna konstruktionsmaterial och uttjänta konstruktioner ger upphov till ny råvara istället för att generera avfall. Ungefär 35 procent av allt stål i världen tillverkas av återvunnet skrot.

Utöver överskottsenergi genererar ståltillverkningen även en rad produkter som istället för att läggas på deponi förädlas till nya produkter som har flera användningsområden, exempelvis slagg som kan ersätta bränd kalk i cement- och betongindustrin.

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

Från SSABs Affärsetiska Bestämmelser

Risker och utmaningar

Stålbranschen är energiintensiv och beroende av råvaror från naturresurser. Tillgång till material med låg påverkan på miljö och framtagna under säkra förhållanden påverkar förtroendet för bolagen. På sikt avgör detta också förmågan att konkurrera om kompetenta medarbetare.

KOLDIOXIDMÅL OCH TEKNIKUTVECKLING

Med den teknik som är känd idag går det endast att minska koldioxidutsläppen från malmbaserad ståltillverkning marginellt. Skärpta mål för minskade koldioxidutsläpp ställer därför krav på ny teknik för ståltillverkning. Dessutom krävs en fungerande teknik för koldioxidavskiljning och lagring.

UTSLÄPPSRÄTTER OCH KOLDIOXIDRESTRIKTIONER

På sikt kommer fler industrier att omfattas av EUs handelssystem med utsläppsrätter för koldioxid. Den tilldelning av utsläppsrätter som idag sker enligt myndighetsbeslut förväntas bli mer restriktiv. För den europeiska stålindustrin kan systemet hämma eller snedvrider konkurrenskraften på den globala marknaden. Men med en ökad världsupinion kring klimatfrågor växer även trycket på att USA och Asien ökar regleringen av koldioxidutsläppen.

RÅVAROR OCH LEVERANTÖRER

Prisutvecklingen på järnmalmsspellets och kol påverkas av balansen mellan utbud och efterfrågan. Det senaste året har inneburit kraftiga variationer 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.

Företagens förmåga att ställa krav på och följa upp förhållanden hos sina leverantörer är en viktig förtroende-fråga. Framför allt i råvaruindustrin som förknippas med en riskfylld arbetsmiljö ställs höga krav på en säker arbetsplats. Om en leverantör inte kan hantera sådana risker är det negativt även för kunderna.

GENERATIONSVÄXLING OCH KONKURRENS OM KOMPETENS

SSAB arbetar aktivt med kompetensväxling i organisationen. Många företag i industrisektorn står inför en betydande generationsväxling och konkurrerar om kunniga medarbetare på affärskritiska lokala marknader liksom på en alltmer global arbetsmarknad. SSAB ska vara en attraktiv arbetsgivare som erbjuder möjlighet till utveckling och en säker arbetsplats i en riskfylld arbetsmiljö där olyckor kan få allvarliga konsekvenser.

Transparent kommunikation med SSABs intressenter

SSAB eftersträvar öppenhet i dialog med intressenter som påverkas av SSABs verksamhet och som i sin tur påverkar företaget. Olika intressenter har olika förväntningar på hur företaget agerar. Nedan presenteras en översikt av frågor som berörts under året.

Intressent	Forum	Frågor
Ägare	Investerarträffar för aktieägare och hållbarhetsanalytiker, bland annat i Stockholm och Oxelösund	Ekonomisk utveckling, säkerhetsfrågor och risker hos leverantörer, klimatfrågor, hållbarhetsstrategi
Medarbetare	Regelbundna möten med fackliga representanter, med-arbetsamtal, medarbetarundersökning,	Utvecklingsmöjligheter, arbetsmiljö och säkerhet, strategiska frågor
Kunder	Knowledge Service Center, Expo 2010, lokala kundseminarier och mässor, Swedish Steel Prize	Lönsamhets- och miljöfördelar med höghållfasta stål, kunskapsutbyte, leveranssäkerhet och kvalitet
Samhälle	Lokala samråd med invånare, media, miljögrupper och politiker	Tillståndsärenden, påverkan på lokala samhällen, miljöpåverkan
Myndigheter och organisationer	Branschorganisationer, forskningssamarbeten, samråd och förhandlingar i tillståndsärenden	Handelsrättssystemet och konkurrensvillkor, teknikutveckling, rapportering av miljöärenden
Leverantörer	Inköpsmöten, konferenser, besök hos leverantörer	Avtalsfrågor om mänskliga rättigheter och miljö, leveranssäkerhet och kvalitet

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.

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 kommunikationer
- Bolagsordning
- Tidigare års bolagsstyrningsrapporter
- Information om valberedningen

Externa och interna regelverk

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

Därtill finns ett antal interna regelverk och policies 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

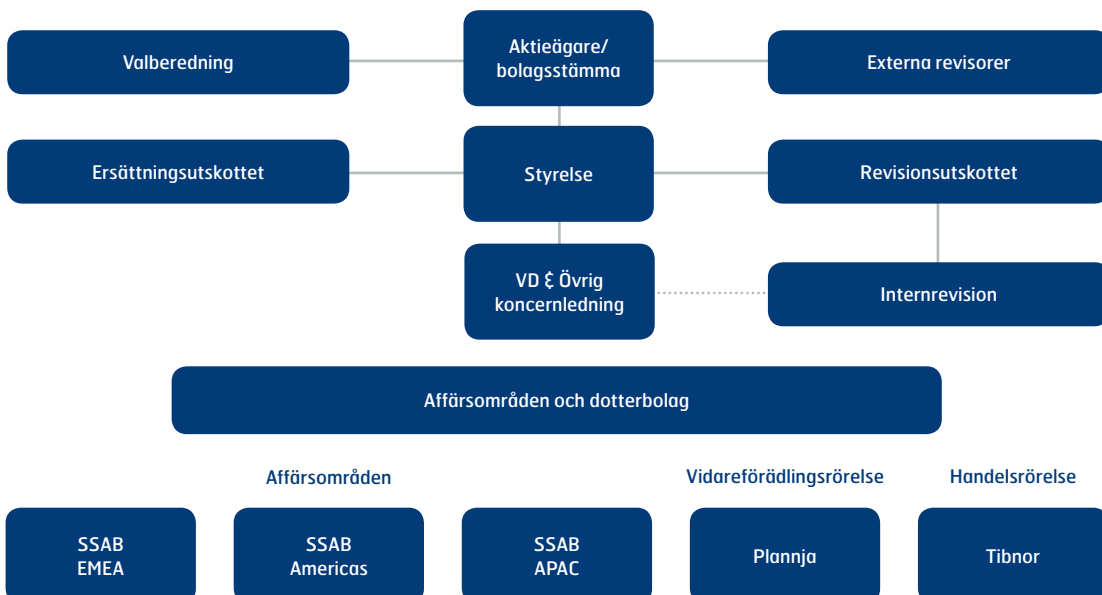
Bolagets högsta beslutande organ är bolagsstämman, där aktieägarnas inflytande i bolaget utövas. På årsstämman (ordinarie bolagsstämma) beslutar aktieägarna bland annat om styrelsens medlemmar, ersättning till styrelse samt riktlinjer för ersättning till VD och ledande befattningshavare. Aktieägare kan inför årsstämman lämna förslag till valberedningen eller anmäla ärenden som ska behandlas genom att följa instruktioner som finns tillgängliga på SSABs hemsida.

Styrelsen

SSABs styrelse har för närvarande nio bolagsstämmovalda ledamöter, varav en kvinnlig ledamot. SSABs VD ingår i styrelsen. Styrelsen ska ha en med hänsyn till bolagets verksamhet, utvecklingsskede 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. Styrelseordföranden utgör också länken mellan styrelsen och VD.



A low-angle, upward-looking photograph of several modern skyscrapers. The buildings feature glass facades that reflect the sky and clouds. The perspective creates a sense of height and architectural grandeur. The sky is a clear, vibrant blue with a few wispy white clouds. The text is positioned in the center-right of the image, overlaid on the glass of one of the buildings.

» Med SSABs höghållfasta stål är det möjligt att tillverka stålkonstruktioner som är lättare, starkare och mer hållbara över tiden. Den höga och jämna kvaliteten i SSABs stål, tillsammans med kunskapen om dess egenskaper och applikationskompetens i framkant gör SSAB till en värdefull partner för kunderna. «

Produkter med framtidspotential

Att använda SSABs avancerade höghållfasta stål i applikationer och konstruktioner ger fördelar i form av lättare, starkare och mer hållbara lösningar. Det kan översättas till bättre totalekonomi, minskad miljöpåverkan i kunden och längre livslängd på produkterna. Dessutom används biprodukterna från ståltillverkningen i nya innovativa lösningar vilket bidrar till att sluta kretsloppet.

Åtta tons viktninskning gav Swedish Steel Prize 2010

För tolfte året i rad delades Swedish Steel Prize ut till den mest innovativa applikationen i höghållfast stål. Syftet med Swedish Steel Prize är att inspirera och sprida kunskap om höghållfasta stål och möjligheterna att utveckla lättare, säkrare och mer miljöanpassade produkter. Det gemensamma temat för årets fyra nominerade bidrag var hållbarhet genom längre livslängd.

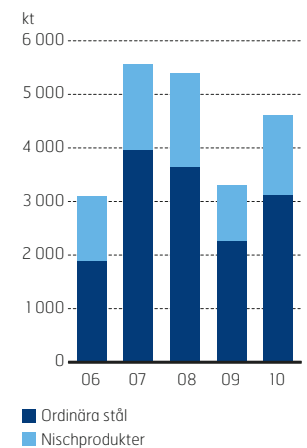
Vinnaren 2010 är det sydafrikanska företaget Van Reenen Steel Ltd och det vinnande bidraget är ett lättare och mer hållbart flak för dumperlastbilar inom gruvindustrin. Genom att använda höghållfast slitstål i en ny utformning

har flaket blivit mer resistent mot det stora slitaget från gruvdriften och samtidigt sänkt egenvikten med åtta ton, motsvarande 19 procent. Som resultat minskar drift- och underhållskostnaderna liksom miljöbelastningen genom lägre utsläpp.

Övriga nominerade företag var Blupoint PTY Ltd från Australien, som utvecklat en effektiv metod för att renovera utslitna skoptänder till lastmaskiner, Ruthmann GmbH & Co från Tyskland vars bidrag var en teleskopbom i höghållfast stål som ökat lyfthöjden och lastkapaciteten i en ny skylift, samt Wranne Fähræus Design AB från Sverige, vars bidrag var en helt ny konstruktion för sängbottnar som har god komfort, hygien, design och kostnadseffektivitet.



Andelen nischprodukter av såld volym



Ny spännande lösning baserad på Merox produkt

Företaget Kenrex har utvecklat ett minireningsverk och ett filter som använder Hyttsand från SSAB Merox. Hyttsand är en biprodukt från ståltilverknigen. Reningsverket tillsammans med filtret klarar att rena avloppsvattnet från fosfor för upp till 300 hushåll tack vare en membranavskiljare som tar hand om det fasta organiska materialet. Ett antal kommuner i Sverige genomför för närvarande en översyn av vattenkvaliteten i närområdena och skärper kraven på vatten som återförs från fastigheter och bostäder. Med minireningsverket avskilt 99 procent av det fosfor som finns i avloppsvattnet.

Undersökningar och tester pågår nu för att identifiera om och hur avskilt fosfor ska kunna återföras till marken som jordförbättringsmedel.

SSABs dotterbolag Merox är huvudkanalen för förädling och vidareförsäljning av biprodukter från ståltilverknigen. Genom att identifiera nya användningsområden minimeras andelen biprodukter som går till deponi vilket ger en effektivare resursanvändning, minskad miljöpåverkan jämfört med alternativa produkter och genererar intäkter.

Utvidga marknaden genom forskning och utveckling

Sedan 2008 har SSAB ett råd för forskning och utveckling med övergripande målsättning att leda utvecklingen och förverkliga de höghållfasta ståls potential. Rådet samordnar insatserna i området och ska därtill optimera de

tekniska resurserna och säkerställa kontinuerlig tekniköverföring mellan affärsområdena. De etablerade forum där kunder och SSAB möts för att utveckla nya produkter som fyller marknadens behov är viktiga plattformar för arbetet.

Utöver det sedan länge etablerade Knowledge Service Center invigdes ett nytt forsknings- och utvecklingscenter i Montpelier i oktober 2010. Dessutom har arbetet inletts med att bygga ett nytt forsknings- och utvecklingscenter i Kunshan i Kina, som beräknas stå klart under slutet av 2011. Syftet är att stärka SSABs position som ledande tillverkare av höghållfasta stål och samtidigt utveckla marknaderna i USA och i Asien genom kvalificerade erbjudanden baserade på SSABs spetskompetens.

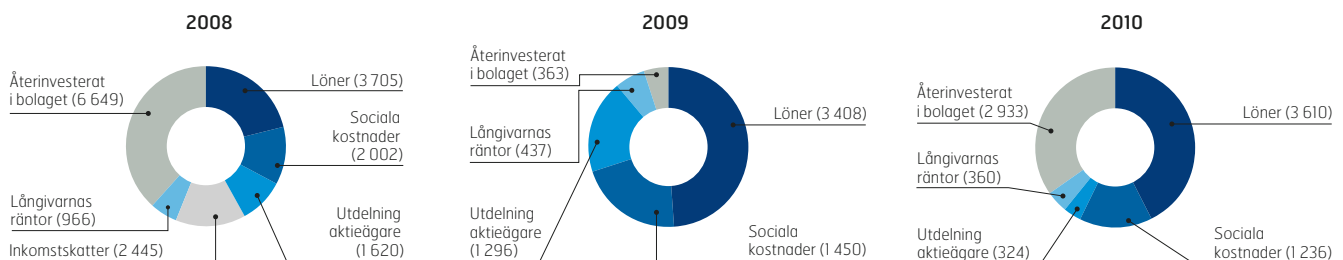


Verksamhet som skapar värde

SSAB har en central roll på de orter där företaget bedriver verksamhet. På så sätt bidrar SSAB direkt och indirekt till utvecklingen i samhället. Ett övergripande mål är att generera en god avkastning till SSABs ägare och att investera för fortsatt tillväxt. SSAB är också en viktig arbetsgivare på

de orter verksamhet bedrivs och bidrar genom löner, sociala avgifter och, vid goda finansiella resultat, med vinstdelning till medarbetarna. Inköp från leverantörer bidrar till arbetstillfällen utanför företagets sfär och stimulerar andra lokala ekonomier. Skatt och räntebetalningar till långivare bidrar till det finansiella systemet.

Genererat och distribuerat ekonomiskt värde, Mkr



En attraktiv marknad för höghållfasta stål

SSABs deltog i världsutställningen World Expo 2010 i Shanghai och markerade därmed intresset att utveckla den asiatiska marknaden med Kina som bas. Ett fortsatt behov av infrastrukturell utveckling i Asien stärker efterfrågan på stål och ökad miljömedvetenhet ger SSABs höghållfasta stål en fördelaktig position.

Mål 2015

Målsättningen för 2015 är att den asiatiska marknaden, med Kina i spetsen, ska svara för 20 procent av SSABs totala volym av nischprodukter.

Stärkta positioner i Kina

Nära hälften av det stål som produceras i världen används i Kina, som betraktas som motorn i världsmarknaden för stål. SSAB förstärker nu ytterligare sina positioner i Asien och framför allt Kina, för att kunna erbjuda regionen olika produkter inom höghållfasta stål. Genom att investera i en färdigställningslinje för grovplåt från Oxelösund och Mobile i Kunshan kan SSAB förkorta ledtiderna och optimera produkterna utifrån marknadens behov. Linjen är beräknad att tas i drift under 2011. Med det nya forsknings- och utvecklingscentret som för närvarande etableras i Kunshan kan SSAB bli en viktig partner för kinesiska kunder som kan dra nytta av de kunskaper och erfarenheter som finns inom koncernen.

Under två dagar under världsutställningen välkomnade SSAB över fyrahundra kunder till olika seminarier med experter från koncernen som representerade spetskompetensen inom höghållfasta stål. Det var ett viktigt tillfälle att få presentera SSABs erbjudande i form av produkter och tekniskt kunnande för den kinesiska marknaden. Att produkterna har miljöfördelar och ger högre prestanda som kan ge besparingar på lång sikt är viktiga styrkor i erbjudandet.

Världsutställning med viktigt tema

Temat för världsutställningen i Kina var "Better City, Better Life" där dimensionen hållbar utveckling var ständigt närvarande. Den svenska paviljongen gick under det egna

temat "Spirit of innovation" och hade som ambition att inspirera till innovation och lösningar som förbättrar samhället. Det var också temat för själva utformningen och konstruktionen av den svenska paviljongen, som använde SSABs plåt Prelaq Energy till fasader och tak. Plåtens målade yta har termiska egenskaper och sänker energianvändningen genom att avleda värme och minska behovet av kylning inomhus i det varma klimatet.

Innovation race

SSAB Innovation Race var en del av SSABs aktiviteter under utställningen. Två projektteam tävlade mot klockan och under 72 timmar fick de arbeta strukturerat med idéer och innovationer, för att visa att struktur och intensivt arbete kan åstadkomma innovativa och kommersiellt gångbara lösningar. Tävlingsens tema var innovativa lösningar med höghållfasta stål och med ett särskilt fokus på kundsegmenten i APAC-området. Flera idéer har också lett till patentansökningar, bland annat en lastpall av stål, som till skillnad från träpallar är återvinningsbar och en skyddsigloo som kan användas som nödbostad vid naturkatastrofer.

Svensk paviljong får förlängt liv

Sammanlagt hade den svenska paviljongen över tre och en halv miljon besökare, i snitt 20 000 personer per dag och var en viktig mötesplats för SSAB och övriga deltagare. Den internationella kommittén bakom Expo 2010 har delat ut guld till den svenska paviljongen för utställningens utformning och kreativitet och den har utnämnts som en av världsutställningens mest värdefulla kommersiella mötesplatser.

Efter utställningen har den svenska paviljongen sålts till den kinesiska staden Tangshan och kommer monteras ned och uppföras i ekostaden Caoheidian. Det tydliga hållbarhets temat i arkitekturen och konstruktionen stämmer väl med ambitionerna för Caoheidian. Det är ett tydligt manifest för möjligheterna för avancerade höghållfasta stål från SSAB i en omvärld med växande krav på hållbar utveckling.

Nöjda kunder i Kina

SSAB hoppas att de kunder i Kina som redan har goda erfarenheter av hur stål från SSAB kan användas för att konstruera lättare och starkare produkter, ska bidra till att stärka SSABs produktvarumärken och goda renommé på den kinesiska marknaden.

"Weldox960 har väldigt goda produktionskvaliteter samt utmärkta och stabila mekaniska egenskaper, särskilt dess perfekta planhet. Zoomlion har ett stort förtroende för att använda stålet i produktion av lättare och starkare kranar och har gjort så de senaste tio åren. Det är det bästa avancerade höghållfasta stålet i världen", säger Mr. Wang Lianfang, senior ingenjör på Zoomlion.



» Utbyggnaden av kylsträckan vid SSABs
varmvalsverk i Borlänge kommer att öka
behövet av kylvatten, men tack vare ett
slutet system ökar recirkulationsgraden. «

Strategiskt miljöarbete

SSAB arbetar med kontinuerliga förbättringar och effektiviseringar för att minska miljöpåverkan från stålproduktionen. Grundpelarna i det strategiska miljöarbetet är långsiktiga och främjar såväl stegvisa förbättringar som innovativa lösningar.

Miljöstrategin stöttar affären

Effektiv resursanvändning är en viktig hörnsten i strategin. Målstyrt arbete när det gäller användning av naturresurser, energi och biprodukter bidrar direkt till ökad lönsamhet i verksamheten. Ökad energieffektivisering sänker energikostnaderna. Innovativ användning av biprodukter från produktionen bidrar ytterligare till effektivare användning av resurser.

En del av strategin är också att utveckla miljöarbetet genom samarbeten och dialog. Resultaten från forskningsprojekt stärker organisationens egna arbete och bidrar till ökad kunskap. Dialog med kunder, myndigheter och media ökar medvetenheten om SSABs miljöarbete och skapar förutsättningar för en konkurrenskraftig stålindustri.

Tydligast koppling till affären har produkternas inneboende hållbarhetspotential, eftersom stålets hållfasthet kan ge betydande viktminskningar och/eller ökad livslängd för slutprodukter. Kontinuerlig förbättring och ökat samarbete

ger en grund för att aktivt marknadsföra miljöfördelarna med SSABs avancerade höghållfasta stål. Ökad kännedom stimulerar efterfrågan på SSABs stål och i takt med att SSABs stål ersätter ordinära stål sparas ytterligare viktiga miljöresurser.

Riktlinjer för miljöarbetet

Samtliga affärsområden och dotterbolag är ansvariga för att upprätta och efterleva egna riktlinjer för miljö i linje med de koncernövergripande riktlinjerna, SSABs Miljö- och Hållbarhetspolicy och SSABs Affärsetiska Bestämmelser. Kunskap, förståelse och delaktighet hos alla medarbetare är viktigt för att nå resultat.

Miljöorganisation och styrning

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 EMEA och miljöchefen för SSAB Americas som även har ansvar för övrigt miljöarbete i verksamheter utanför Europa. Målet är att affärsområdena själva hanterar det löpande miljöarbetet. Miljörådet har sammanträtt åtta gånger under 2010.

Inom varje affärsområde och dotterbolag finns särskilda miljöavdelningar med ansvar att bevaka lagar och avtal, handlägga tillståndsärenden 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 produktions teknik har samtliga affärsområden och dotterbolag inom SSAB integrerade verksamhetssystem. Samtliga tillverkande enheter har miljöledningssystem godkända enligt ISO 14001. Miljöledningssystemen ingår som en integrerad del i enheternas verksamhetssystem.

Varje verksamhetsort med produktionsanläggningar har identifierat sina betydande miljöaspekter. De 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.

Miljöinsatser under 2010

- Minskade stoftutsläpp i Oxelösund
- Energieffektiviseringar i Sverige
- Miljöförbättringar med besparingspotential i USA
- Arbetsgrupp för bättre luft i Oxelösund
- Från spill till resurs i Luleå
- Unik lösning reducerar kväve
- Förynelserevisioner under året
- Merlox etableras i Luleå
- Tillståndsärenden under året
- Deltagande i internationellt samarbete

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

Samarbeten inom forskning och utveckling

SSAB deltar i en rad olika samarbeten och projekt som berör stålindustrin. Några av de viktigaste samarbetsparterna är US Department of Energy, instituten Swerea Mefos, SwereaKimab och IVL Svenska Miljöinstitutet, kompetenscentret PRISMA, Mistra samt branschorganisationerna Jernkontoret, EUROFER, American Iron and Steel Institute (AISI) och World Steel Association (WSA). Samtliga dessa är viktiga aktörer inom miljöforskning, liksom universitet, högskolor och myndigheter. SSAB är på olika sätt engagerat i samtliga dessa forum, såsom exempelvis i det Mistra-finansierade Stålkretsloppet. Ett av SSABs viktigaste forskningsområden handlar om koldioxid, läs mer under Fokus Klimat på sidan 26.

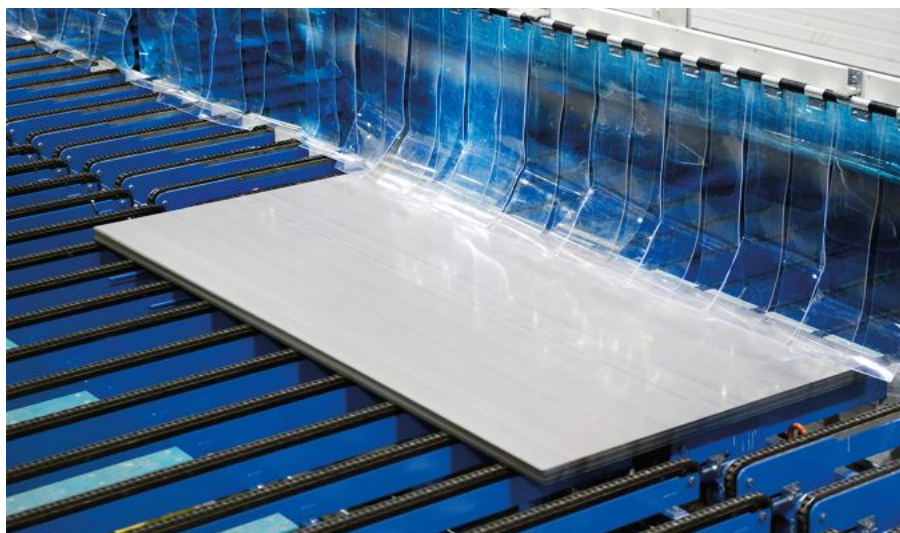
Miljövillkor för verksamheten

I Sverige fastställer Miljödömsstolen villkoren för SSABs verksamheter, en process som påverkas av vilka beslut som fattas inom EU om miljölagstiftning. I USA har den federala regeringen och den amerikanska miljömyndigheten, EPA, motsvarande roll. SSABs verksamhet omfattas av miljötillstånd med hundratals miljövillkor som reglerar produktionsnivåer, utsläpp till luft och vatten, bullernivåer och regler för deponier.

Samtliga produktionsenheter uppfyller sina respektive lokala miljökrav och koncernen har lagstadgad miljöskade-

försäkring samt ansvarsförsäkring som täcker skada för tredje part.

De maximalt tillåtna produktionsnivåerna för svenska verksamheten anges i tabell nedan. I Nordamerika bestäms produktionsnivåerna i form av begränsningar av maximal volym produktion per timme.



kton	Ort	Tillåten produktion	Produktion 2010
Koks	Luleå	800	705
	Oxelösund	530	413
Råjärn	Luleå	2 300	2 223
	Oxelösund	2 000	1 224
Stålämnen	Luleå	2 500	2 001
	Oxelösund	1 900	1 134
Varmvalsad plåt	Borlänge	3 200	2 184
	Oxelösund	820	527
Betad plåt	Borlänge	2 500	1 467
Kallvalsad plåt	Borlänge	1 400	981
Glödgd plåt	Borlänge	650	502
Metallbelagd plåt	Borlänge	680	451
Målade produkter	Borlänge	140	104
	Köping	30	20
	Finspång	40 ¹⁾	30 ¹⁾

¹⁾ Enhet miljoner m²

Förbättringsarbetet inom miljöområdet fortsätter

Ståltillverkningen medför betydande påverkan på den yttre miljön och SSAB arbetar kontinuerligt för att reducera den. Under året fortsatte effektiviseringsarbetet och planerade åtgärder genomfördes.

Minskade stoftutsläpp i Oxelösund

Den nya sughuven som ska minska utsläppen av stoft ifrån koksverket i Oxelösund har under året installerats. Investeringen är en viktig del i satsningen att göra koksverket mer miljöanpassat och beräkningar visar att de årliga stoftutsläppen bör kunna sänkas med ett par hundra ton. Sughuven trimmades in under senhösten.

Energieffektiviseringar i Sverige

Som ett led i det pågående arbetet för att säkra den långsiktiga strategiska energiförsörjningen har en energi-strategi utformats i Borlänge. Målet är att på sikt ersätta olja med alternativa energikällor i form av gas. I det pågående arbetet med att reducera utsläppen av kväveoxider från ämnesugarna genomförs nu tester med syrgas-anrikning av förbränningsluften och det planeras för en konvertering av oljeugnen till naturgas.

Installationen av nya varmapparater till en av masugnarna i Oxelösund medför betydande minskning av bränsleförbrukningen. Dessutom har ett värmeåtervinningssystem kopplats på vilket bidrar till ytterligare effektiviseringar. Den nya lösningen innebär att luften som blåses in i masugnarna förvärms än mer och den extra energi det medför minskar koksförbrukningen i masugnen. Till skillnad från de gamla varmapparaterna utnyttjar de nya enbart masugns-gas för uppvärmning utan iblandning av koks-ugns-gas. Det medför att det blir ett överskott av koksugns-gas som i stället kan användas i andra delar av processen. I valsverket har exempelvis oljeförbrukningen kunnat minskas i och med ökad tillgång till koksugns-gas. De initiala beräkningarna för de nya installationerna visar på bespa-

ringar motsvarande 75 Mkr på årsbasis, med en potential på upp till 120 Mkr per år när varmapparaterna är intrimmade.

I Luleå pågår ett projekt för att optimera flödet i processen från råjärn till stål, vilket innebär effektiviserings-förbättringar ur flera aspekter inklusive resurser och energi. Det kommer även att ha en positiv inverkan i form av sänkta koldioxidutsläpp.

Miljöförbättringar med besparingspotential

Det ständiga förbättringsarbetet fortsatte även i de nord-amerikanska anläggningarna under året.

Ett särskilt intressant initiativ är ett projekt i Mobile för att minska mängden material som går till deponi genom att återföra materialet in i processerna. Genom att fokusera på fyra särskilda avfallsämnen, framför allt olika stoffer och spill, kan volymen som går till deponi reduceras med drygt 2 000 ton årligen, vilket beräknas ge besparingar på mer än 500 000 USD. Under 2010 genomfördes projektet för två av avfallsmaterialen och har därför redan gett en kostnadsbesparing. Projektet fortsätter under 2011.

Ett annat projekt har haft som mål att minska energi-förbrukningen i en av SSABs lagerlokaler i Mobile med minst 50 procent. Olika lamptyper provades, såsom LED-lampor för att ersätta befintliga halogenlampor. Högeffektiva lysrör gav bäst resultat tillsammans med ett smartare aktiveringssystem för belysning. Energibesparingen blev bättre än målet, hela 63 procent. De årliga energikostnader kopplade till lokalen beräknas sänkas med cirka 12 000 USD.

Arbetsgrupp för bättre luft i Oxelösund

Under våren har en arbetsgrupp tillsatts för att planera olika åtgärder för att minska partiklar som damm och smuts i luften i Oxelösund. Styrgruppen består av representanter från SSAB, Oxelösunds hamn och Oxelösunds kommun. Damm i luften har varit ett problem i den lokala omgivningen och SSAB söker ett helhetsgrepp för att kunna identifiera möjliga förbättringsåtgärder.

Från spill till resurs

I Luleå har SSAB under året använt en frysteknik för att sanera äldre spill i marken. Genom att använda frysblock och saltvatten som frysmiddel har gammal tjära kunnat tas



upp ur mark och ur kylvattenutlopp som inte längre är i bruk. Att sanera de tidigare lämningarna av tjära i marken med grävmaskiner skulle innebära risk för negativ miljöpåverkan då partiklarna grumlats och sprids i vattendrag. I stället har SSAB kunnat ta upp hela block innehållande föroreningar.

Arbetet har resulterat i att 2 300 ton tjära har kunnat återföras som råvara in i processen i koksverket. Sedan många år finns en oljeavskiljare på plats som effektivt förhindrar att tjära spills genom kylvattenutloppet.

Unik lösning reducerar kväve

Genom att använda en befintlig teknik i ett helt nytt sammanhang har SSAB i Oxelösund skapat en unik lösning som ger betydligt minskad miljöpåverkan från koksverket. Vattnet från koksprocessen innehåller föroreningar som bland annat renas med hjälp av bakterier. För att sänka vattnets kvävehalt innan det återförs till Östersjön används också bakterier genom en så kallad denitrifikationsprocess, vilket aldrig tidigare har gjorts i ett koksverk. Med hjälp av den processen kommer mängden kväve till Östersjön att minska med 90 procent. Efter lyckade försök har tekniken tagits i bruk i full skala.

Förnyelserevisioner under året

SSAB i Luleå och i Borlänge har under året genomgått en så kallad förnyelserevision av miljöledningssystemet ISO 14001, vilket görs var tredje år. Till skillnad mot den årliga revisionen då rutiner och arbetssätt kontrolleras, granskas också förändringar över längre tid och att aktiviteter som genomförts faktiskt gett resultat. Revisionen visade att nyckeltalen utvecklats i positiv riktning och att de miljöavvikelser som noterats vid tidigare revision kunde avföras som åtgärdade. Miljöcertifikatet har förlängts med ytterligare tre år. I Luleå sammanföll detta även med förnyelserevisioner av ledningssystemen för kvalitet och arbetsmiljö.

Även i Montpeliers anläggning har revision genomförts av miljöledningssystemet ISO 14001. Utöver SSABs anläggning i Mobile granskades även tre klipplinjer i Nordamerika och i samtliga enheter förlängdes certifikatet utan större anmärkningar. Under slutet av året inleddes även revisionen av Mobile.

Merox etableras i Luleå

I linje med arbetet i SSABs miljøråd för att optimera miljöarbetet har en integrering av biproduktarbetet i Luleå inom ramen för bolaget Merox inletts. Att samla allt arbete med biprodukter och avfall från verksamheterna i Sverige i ett bolag har för avsikt att effektivisera arbetet och därmed utveckla fler nya lösningar.

Tillståndsärenden under året

SSAB i Luleå har ansökt om och fått ett nytt och utökat miljö-tillstånd. Det tidigare tillståndet för 2,5 miljoner ton ämnen utökades i ansökan till 3 miljoner ton ämnen. I slutet av november



erhöll SSAB positivt besked från Miljödomstolen. Delar av beslutet har dock överklagats av Länsstyrelsen i Norrbottens län.

Under året har arbetet inletts med att utarbeta en ansökan om ny deponi i Oxelösund eftersom den nuvarande deponin beräknas nå sin begränsning inom ett par år.

Arbetet med kemikalier under EU-direktivet REACH fortsätter. Det är ett omfattande och pågående arbete att utvärdera, godkänna och registrera kemikalier. Under året slutförde SSAB registreringen av samtliga kemiska ämnen som berörs av REACH och nu tar arbetet vid med att bevaka uppdateringar och ändringar i regleringen.

Under året har den amerikanska miljömyndigheten US Environmental Protection Agency (EPA) utrett ett antal förslag till förändringar i regleringen. Bland annat granskas nivåerna för kväveoxider och svaveldioxid, vilket kan komma att påverka den amerikanska delen av verksamheten. Det finns också ett förslag för kvicksilverutsläpp från ljusbågsugnen. Med anledning av det har myndigheten begärt in information om utsläpp från nio verksamheter varav SSAB Mobile är en.

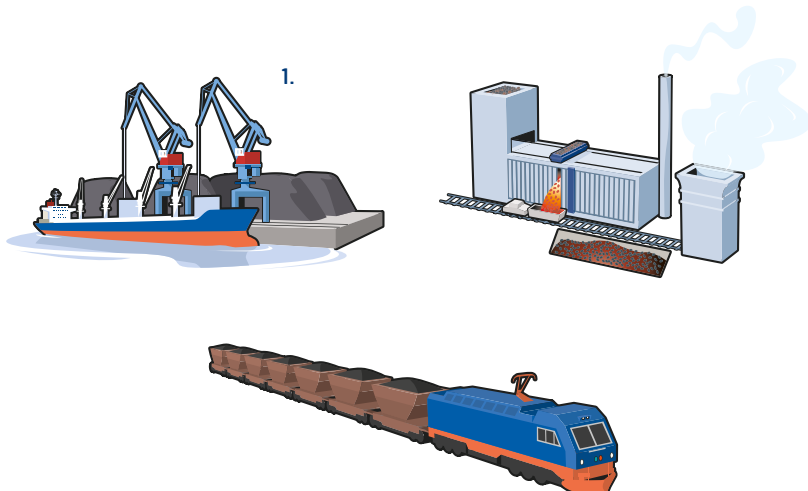
Länsstyrelsen i Uppsala har inlett en undersökning av Dannemora gruvdistrikt för att utreda eventuell kontaminering. Som tidigare verksamhetsutövare bidrar SSAB till att ta fram underlag och prover för tester. Länsstyrelsen i Östergötland har inlett en motsvarande undersökning av sediment i sjösystemet nedströms det industriområde i Finspång där SSAB idag driver en målningsslinje.

Deltar i internationellt samarbete

Från och med 2010 har SSAB en representant i två arbetskommittéer inom den internationella branschorganisationen World Steel Association som båda handlar om miljöarbetet i stålindustrin. Environmental Policy Committee (EPCO) är inriktad på att positionera organisationen inom olika miljöfrågor och vara en plattform för diskussioner med beslutsfattare och myndigheter. Den nyligen etablerade Technical and Environment Committee (TECO) fokuserar på teknisk utveckling som kan reducera miljöpåverkan från ståltillverkning.

Effektivare processer minskar miljöpåverkan

Genom att ständigt förbättra och effektivisera ståltillverkningens olika steg kan påverkan på miljön reduceras. Arbetet syftar också till att minska avfallet genom att återföra biprodukterna in i processerna eller hitta nya användningsområden som alternativ till deponi. 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.

Kolet som används i processen (1) köps in från bland annat Australien, USA och Kanada och fraktas med fartyg till Luleå och Oxelösund. I koksverket upphettas kolet till koks, vilket också ger upphov till en energirik koksugns gas som kan användas istället för olja som energiråvara i ugnar och kraftvärmeverk. Andra biprodukter som tas tillvara från koksverket för att användas eller säljas på marknaden är tjära, ammoniumsulfat, bensen, svavel och svavelsyra.

Stoft från ståltillverkningen kommer bland annat från koksverket och stofthalten i utsläppen mäts kontinuerligt. Alla nya anläggningar uppfyller högt ställda krav för utsläpp och i de äldre anläggningarna pågår ständigt förbättringsarbete, såsom sughuven som installerats i Oxelösund.

Järnmalmspelletts från LKAB fraktas på järnväg till Luleå och vidare på fartyg till Oxelösund. Järnmalmen i pellets-kulorna är magnetit som har den egenskapen att den avger värme i pelletstillverkningsprocessen, vilket leder till lägre energiförbrukning jämfört med pelletstillverkning med hematit som järnmalmråvara.

I masugnen (2) blandas järnmalmspelletts med koks, kalk och tillsatsämnen och smälts till flytande råjärn. Vid normal produktionstakt tillgodoses behovet av koks till huvuddelen av SSABs eget koksverk.

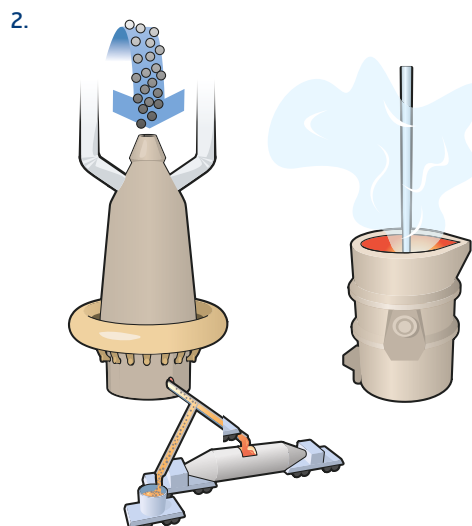
Vid masugnens utlopp skiljs slaggen från det flytande råjärnet och samlas i en slaggsänk, medan råjärnet trans-

porteras för svavelrening och vidare till LD-konverttern, syrgaskonverttern.

De energirika gaserna från masugnen och koksugnen återförs som energikällor i stålproduktionen, vilket tillgodoser cirka 50 procent av elkraftsbehovet i den svenska rörelsen. Dessutom levereras fjärrvärme till över 70 procent av befolkningen i Oxelösunds och Luleås tätorter och till 15 procent av befolkningen i Borlänge tätort.

Användningen av kol och koks för att reducera järnmalm till råstål genererar koldioxid. Tack vare högvärdiga råvaror i form av järnmalmspelletts och högkvalitativt koks samt effektiva processer visar internationella jämförelser att SSABs masugnar har låga utsläpp av koldioxid per ton råjärn sett till branschen som helhet. Kolhaltigt stoft från masugnarnas reningsanläggning återförs till masugnarna för att fylla en del av kolbehovet.

Förutom masugns- och koksugns gas används även gasol och olja som bränslen. Vid alla förbränningsprocesser genereras förutom koldioxid ett visst utsläpp av kväve- och svaveldioxid. För att minimera utsläppen av svaveldioxid väljer SSAB kol och olja med låga svavelhalter och brännarna trimmas kontinuerligt för att reducera utsläppen av kväveoxider.



I LD-konverttern (3) sänks råjärnets kolhalt genom att syrgas tillsätts och binder kolet och föroreningar reduceras med hjälp av kalk. Processen skapar ett överskott på värme och för att kyla tillsätts skrot. När kolhalten är tillräckligt låg omvandlas råjärnet till stål. Från LD-konverttern tappas stålet till stålskänkar där legeringsämnen tillsätts. I olika steg finjusteras stålets temperatur och sammansättning.

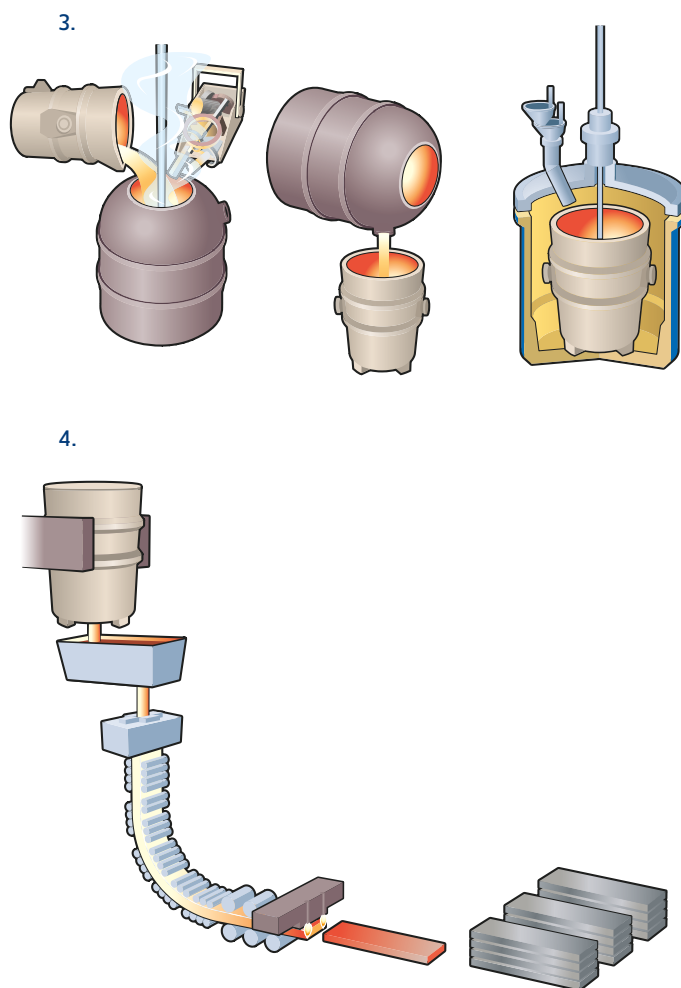
Hälften av den slagg som bildas i konverttern återförs till masugnarna. Slaggen innehåller 15–20 procent järn och 40 procent kalk i bränd form, vilket minskar behovet att tillätta järnmalm och kalksten.

I stränggjutningen (4) omvandlas stålet från flytande till fast form. Vatten används i flera steg i processen, bland annat då stålet gjuts till strängar.

Vatten som används i SSABs processer cirkulerar främst i slutna system och innan det lämnar industriområdet renas det genom sedimentation och filter. Genom omfattande kontroller av vattenkvaliteten säkerställer SSAB att alla myndighetskrav uppfylls.

Stålsträngen kapas upp i ämnen, så kallade slabs och läggs på svalbäddar innan de transporteras till valsverken för att förädlas och bearbetas till tunnplåt eller grovplåt i olika processer såsom valsning, härdning och anlöpning.

De olika värmningsugnarna i den svenska verksamheten använder koksugns gas, gasol, olja och elkraft som energislag.

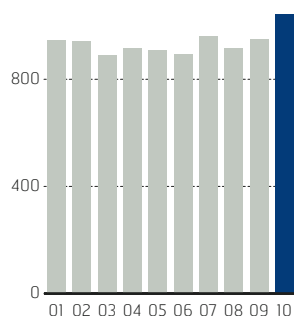


Absoluta utsläpp i kton ¹⁾

	2010	2009	2008	2007	2006
Stoft	732	576	881	926	939
Kväveoxider	1 347	1 037	1 613	1 658	1 743
Koldioxid ²⁾	3 051	1 512	2 841	3 228	2 891

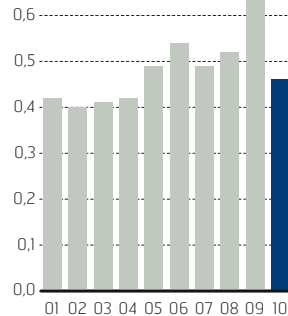
Koldioxid ^{1) 2)}

Kg/ton producerat stål
1 200



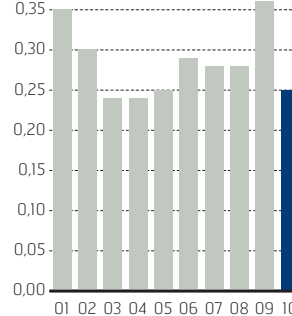
Kväveoxid ¹⁾

Kg/ton producerat stål
0,7



Stoft ¹⁾

Kg/ton producerat stål
0,40



¹⁾ Avser svenska stålörselen. På grund av den reducerade produktionen under 2009, gick effektiviteten ner vilket innebar större utsläpp per producerat ton stål.

²⁾ 2010 års värden för koldioxidutsläpp per producerat ton är högre än tidigare år. Orsaken till detta är bland annat att LD-gasen i Luleå facklades under en del av året istället för att användas i kraftverket, då gasklockan genomgick en större reparation. Vidare påverkade driftstörningar i Oxelösund utsläppen negativt. De åtgärder och investeringar, i bland annat nya varmapparater i Oxelösund, som genomfördes under 2010 väntas, tillsammans med ytterligare planerade insatser för att säkerställa driftstabiliteten, ge resultat under 2011.



Skrotbaserat stål

I Nordamerika produceras råstål genom att återvunnet stål, stålskrot, smälts i ljusbågsugnar.

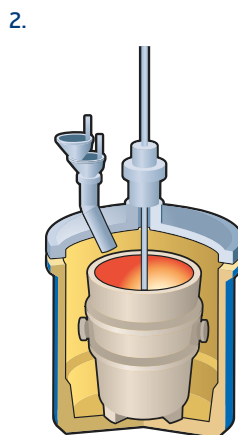
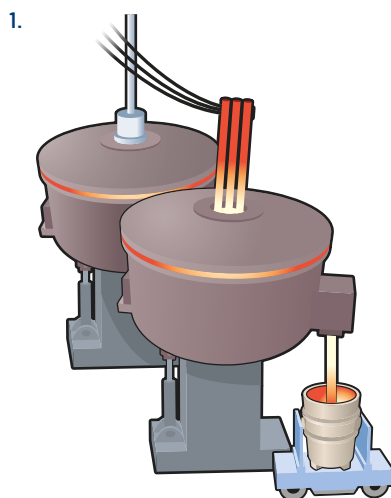
Stål är ett av världens mest återvunna material. I Nordamerika köps skrot in från den öppna marknaden.

I Montpelier och Mobile smälts skrot i ljusbågsugnar (1). Båda anläggningarna har så kallade tvillingugnar där skroten förvärms med hjälp av naturgas i det ena kärlet medan skroten i det andra kärlet smälts med elkraft. Den höga spänningen då el tillförs skrotbadet gör att det skapas en ljusbåge. Det smälta skroten blir till nytt råstål som tappas över i skänkar från ljusbågsugnen.

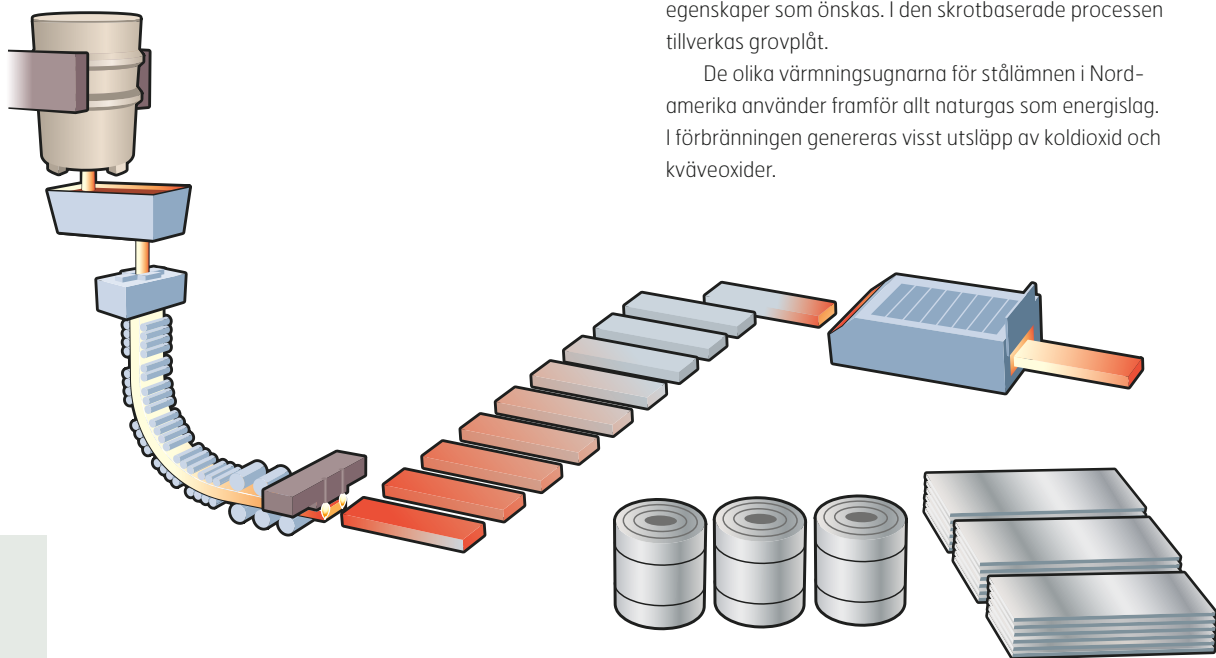
En viss mängd kol och naturgas används i stål tillverkning i ljusbågsugn vilket genererar koldioxid. Dock inte alls i samma utsträckning som då stål produceras från järnmalm, framför allt på grund av att stålskrot smälts med elkraft.

Uttjänta bildäck kan ersätta kol i ljusbågsugnen och sedan 2004 har över 2,6 miljoner däck ersatt motsvarande mängd kol i Mobile. Dessutom används återvunna kolrester från spill som kolkälla, vilket har reducerat avfall till deponi och ersatt upp till 60 procent av kolet som används i ljusbågsugnar.

I skänkmetsallurgin (2) finjusteras råstålet enligt specifika recept bland annat genom att legeringsämnen tillsätts och kolhalten regleras.



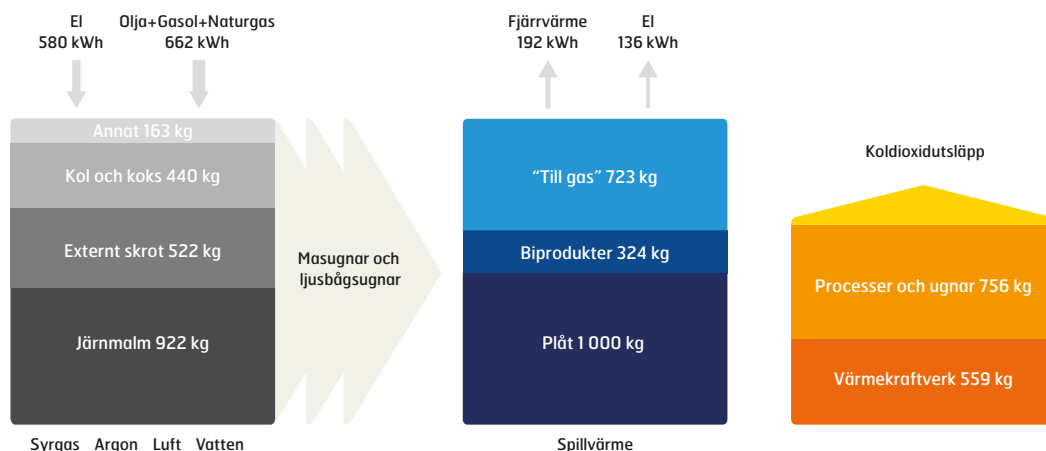
3.



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 2010

Flödena inkluderar även värmekraftverken i Luleå och Oxelösund som i huvudsak använder restgaser från SSABs verksamhet.



Värdefulla biprodukter

Tack vare de exakta processerna ger ståltillverkningen upphov till en rad värdefulla och kvalitativa biprodukter. Genom dotterbolaget Merox säljer SSAB biprodukterna vidare på marknaden. Pågående forskningsprojekt syftar till att identifiera nya användningsområden och förutsättningar för att omvandla ytterligare biprodukter till relevanta erbjudanden till marknaden.

Bland Merox högvärdiga produkter kan nämnas Hyttsten för vägbyggnadsändamål vilket får vägar att hålla väsentligt längre. De 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 ett ton jämfört med att använda kalksten. Andra högvärdiga produkter är Paddex för ridbanor, det kravmärkta växtnärlös-medlet 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 glödska. Dessa används bland annat i asfalt och vid cementtillverkning.

Avfall och framtida resurser

De restprodukter från tillverkningen som inte har ett miljömässigt eller ekonomiskt motiverat användningsområde i dagsläget, eller som av miljöskäl bör plockas bort från kretsloppet, klassas som avfall. Hos SSAB utgörs detta till största del av rökgasreningsslagg som i nuläget inte kan

återanvändas på grund av fysiska eller kemiska egenskaper. Avfallet hanteras antingen genom destruktion eller genom deponering. Hur företagets deponier ska skötas och övervakas är strikt reglerat av myndigheterna.

Avfall ska hanteras på ett sådant sätt att det i framtiden är möjligt att tillvarata även dessa resurser. Ett exempel på det är att det zinkrika stoffet från ljusbågsugarna numera går till en återvinningsanläggning istället för att gå till deponi.

Järnvägen viktigt transportmedel

I första hand sker transporter på järnväg och med fartyg, men även med lastbil. Samtliga affärsområden inom SSAB har logistikavdelningar med målsättningen att göra transporterna effektiva och ekonomiska.

I Sverige transporteras råvarorna till Luleå och Oxelösund med tåg eller fartyg. Stållämnena transporteras med tåg mellan produktionsorterna. SSAB 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 SSABs 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.



Forskningen central för minskad klimatpåverkan

SSABs nischprodukter bidrar till effektivare resurshushållning och kan reducera användarnas klimatpåverkan. Samtidigt krävs ny teknik för att sänka koldioxidutsläppen från tillverkningen. Koldioxidfrågan fortsätter att vara central för SSAB och hela stålindustrin och nu väntas skärpning inom regleringen även i USA i form av ökad rapportering.

Nya projekt inom ULCOS

Samarbetsprojektet ULCOS, Ultra Low Carbon Dioxide Steelmaking, startade 2004 under EUs regi och har genomgått flera faser. Det övergripande målet är att halvera koldioxidutsläppen vid ståltillverkning genom att utveckla ny teknik. SSAB deltar med personal och bidrar ekonomiskt till projektet. Med en budget på 75 mEuro har över 80 olika tekniker utretts och nu tar ett antal tester av de mest lovande teknikerna vid. Baserat på erfarenheter hittills har SSAB valt att delta i två nya delprojekt som är av särskilt intresse.

Det första och viktigaste projektet är en demonstrationsanläggning för en ny masugn utvecklad inom ULCOS. Målsättningen är att en befintlig produktionsanläggning i Frankrike ska byggas om till en ULCOS-masugn med möjlighet för lagring av koldioxid. Just nu undersöks finansieringsmöjligheterna för projektet. För att leva upp till kraven på en demonstrationsanläggning och kunna godkännas för subventionering från EU måste koldioxidlagringen vara inledd senast 2015 och pågå i minst tio år.

Det andra projektet som SSAB deltar i kallas HISARNA. Det är en pilotanläggning i Nederländerna som med en ny process ska använda kol och järnmalm istället för koks och järnmalmsspellets vid ståltillverkning. Fördelarna är att antalet processteg förkortas i och med att behovet av koks- och sinterverk försvinner. Även detta projekt är beroende av en fungerande lagringsmetod för koldioxid för att sänka utsläppen. En ansökan om en treårig testperiod lämnades in under slutet av året.

Studier och kartläggning prövar koldioxidavskiljning

Som ett stöd till övriga projekt inom ULCOS, deltar SSAB i tre projekt som undersöker effekten av och förutsättningarna för teknik för att kunna avskilja och lagra koldioxid, så kallad CCS-teknik (Carbon dioxide Capture and Storage).

Tillsammans med svenska Energimyndigheten deltar SSAB och ett antal svenska industriaktörer i ett projekt för att bygga upp kompetens inom CCS-området, med syfte att på sikt kunna minska koldioxidutsläppen för bas-

industrin. Den första etappen i projektet kommer att resultera i ett antal förslag på forskningsinsatser som krävs. Förslagen ska beakta vilka förutsättningar som krävs i form av lagstiftning och acceptans, transport- och lagringsmöjligheter i Sverige.

Under 2010 inleddes projektet BASTOR som är ett samarbete mellan företag i Östersjöregionen och Energimyndigheten i Sverige. Inriktningen på projektet är att undersöka potentialen för koldioxidlagring i regionen.

Det tredje projektet som SSAB inlett under 2010 syftar till att beräkna effekterna av att införa CCS-teknik i ett integrerat stålverk. Projektet finansieras av Internationella energimyndigheten, svenska energimyndigheten samt ett antal företag, inklusive SSAB. Som mall för beräkningarna används uppgifter från SSABs masugn i Luleå och valsverket i Borlänge och beräkningar kommer också att göras baserade på en ULCOS-masugn.

Forskning om alternativa bränslen i svensk stålindustri

Under året har SSAB tillsammans med Sandvik, Ovako, Outokumpu, Höganäs och Uddeholm inlett en studie för att undersöka möjligheten att använda biobränslen i stålindustrin. Medlemsföretagen i den svenska branschorganisationen Jernkontoret är med och stöttar projektet.

SSAB publicerar resultaten från CDP

För tredje året i rad deltog SSAB i den omfattande enkätundersökningen från Carbon Disclosure Project (CDP) om företagens klimatarbete. Årets resultat är publika och finns att tillgå via SSABs hemsida, www.ssab.com och genom CDP. Initiativet drivs sedan 2003 av internationella och svenska investerare och i årets enkät deltog över 2 500 företag.

SSAB förbättrade sina poäng 2010, från 72 till 78 (av maximala 100). Denna poäng ska ses som ett betyg på företagets transparens och kvalificerade SSAB för att ingå i CDP's nordiska "Carbon Disclosure Leadership Index" (CDLI). I detta index ingår de 20 bolag som har högst poäng och offentliggör sin CDP-rapportering.

Handel med utsläppsrätter inom EU

Handelssystemet för utsläppsrätter för koldioxid inom EU är ett led i arbetet med att minska utsläppen av koldioxid enligt överenskommelse inom ramen för Kyotoprotokollet. Systemet 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. Stålintustrin har delvis fått fri tilldelning av utsläppsrätter, eftersom de i stor utsträckning utsätts för global konkurrens från länder som inte omfattas av handelssystemet. Den största delen av världens stålproduktion ingår inte i EUs handelssystem.

Den handelsperiod som inleddes 2008 sträcker sig fram till och med 2012. SSABs anläggningar i Borlänge, Luleå och Oxelösund har tilldelats utsläppsrätter för hela perioden. Tilldelningen av utsläppsrätter baserades på historiska utsläpp och prognoser som gjordes 2006.

Det har inte skett några försäljningar av utsläppsrätter under året och visst överskott har kunnat sparas för användning under nästkommande handelsrättsperiod, 2013–2020. SSAB deltar genom Jernkontoret och den europeiska branschorganisationen EUROFER i dialogen med EU-kommissionen om hur direktivet för nästa handelsperiod ska utformas. Ansökningar inför nästa handelsperiod beräknas starta redan under våren 2011.

Redovisning av koldioxidutsläpp kan komma i USA

Ett förslag om ett handelssystem för utsläppsrätter av koldioxid röstades under året ner i den amerikanska kongressen. Dock fortsätter den amerikanska miljömyndigheten, EPA, att utveckla ramverket. Detta görs för att kunna kontrollera utsläppen av växthusgaser genom att utveckla den existerande lagstiftningen på plats för att begränsa luftföroreningar, Clean Air Act. I första steget handlar det om ökad uppföljning och redovisning av befintliga utsläpp och på längre sikt kan det potentiellt medföra ökade energikostnader för stålindustrin.

Gemensam rapport om klimatförändringar

Varje år genererar stålindustrin i snitt 1,9 ton koldioxid per producerat ton stål. Enligt internationella energimyndigheten, International Energy Agency (IEA), svarar järn- och stålindustrin för cirka 4–5 procent av koldioxidutsläppen i världen. Under en period av 30 år har stålindustrin minskat sin energianvändning per ton producerad stål med 50 procent.

Den internationella branschorganisationen World Steel Association arbetar för att utveckla och visa hur stålindustrin kan bidra till en mer hållbar utveckling sett till ett livscykelperspektiv. I november 2010 redovisade WSA en rapport där medlemsföretagen ger sitt stöd för fortsatt forskning inom ny teknik i syfte att ytterligare minska utsläppen. Rapporten visar också på vikten av en helhetssyn där hänsyn tas till reducering som görs i såväl kundled som i att sluta kretsloppet genom effektiv användning av stål.

	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	



» SSABs viktigaste sociala ansvar är att erbjuda våra medarbetare en säker och utvecklande arbetsmiljö. Under året har SSAB skärpt fokus på säkerheten, formulerat en vision om nolltolerans för olyckor och allvarliga tillbud och satt upp konkreta målsättningar på kort sikt.«

Säkerhet och utveckling i fokus under året

Arbetet med att implementera den nya organisationen har inneburit nya utmaningar för många medarbetare och nya roller har utvecklats. Samtidigt har SSAB också upplevt allvarliga olyckstillbud som drabbat medarbetare och entreprenörer.

Mål för ökad säkerhet

Inom SSAB bedrivs sedan en lång tid ett systematiskt arbete för ökad säkerhet och hälsa. Under 2010 har ambitionen höjts ytterligare – SSAB ska vara ett av världens ledande stålföretag inom hälsa och säkerhet. De två stålverken i Mobile och Montpelier uppvisar mycket goda resultat vad gäller säkerhet och tillhör, enligt oberoende bedömare, de främsta stålverken i USA inom säkerhet och hälsa. Arbete att uppnå samma goda resultat i de svenska verksamheterna har hög prioritet.

Som ett led i den strategiska handlingsplan som löper fram till och med 2015 har slagits fast ett långsiktigt mål om att årligen minska antalet olyckor och allvarliga tillbud. Den årliga minskningen ska uppgå till minst 5 procent, med visionen att nå nolltolerans. Nolltolerans är också namnet på det program som utarbetats för att nå målsättningen. Aktiviteterna syftar till att understryka att en säker arbetsmiljö är högsta prioritet. Risker ska kontinuerligt identifieras och elimineras med det tydliga syftet att alla arbetsmoment ska utföras på ett säkert sätt. Det är förutsättningen för allt arbete i SSABs anläggningar.

SSAB har också tydliggjort att det krävs ett personligt åtagande från alla anställda för att nå en lägre olycksfallsfrekvens och för att behålla den över tid. Kravet, att alla medarbetare alltid arbetar säkert, har tydliggjorts under året.

Medarbetarutveckling

Samtliga medarbetare ska ha årliga resultat- och planeringssamtal med sin närmaste chef. Målsättningen för 2015 är att mer än 90 procent av medarbetarna har årliga resultat- och planeringssamtal. Under 2010 hade drygt 80 procent av medarbetarna ett sådant samtal med sin närmaste chef. Andelen utförda resultat och planeringssamtal är ett viktigt nyckeltal för SSABs arbete med att bli en högt presterande organisation.

Ny organisation

Ett aktivt arbete med chefsplanering och intern rörlighet var viktiga framgångsfaktorer i genomförandet av den organisationsförändring som trädde i kraft under 2010. Med den nya organisationen ökar förutsättningarna för synergier och samarbeten.

Specialistkarriär inom SSAB

SSAB är ett kunskapsföretag där teknisk specialistkompetens inom områden som är kopplade till SSABs strategiska affär är kritiskt för att fortsätta vara en konkurrenskraftig organisation.

Som en del i arbetet med kompetensförsörjning har SSAB under 2010 identifierat nyckelkompetenser och tydliggjort möjligheterna till specialistkarriär inom koncernen. Specialistrollen har tre nivåer och syftet är att säkra och utveckla nyckelkompetens inom områden som är kopplade till SSABs strategiska affärsutveckling. I rollen som specialist ingår att bidra med kunskap i organisationen och utveckla den egna kompetensen.

Under 2010 har 27 medarbetare utsetts till specialister inom EMEA.

Hög svarsfrekvens och positivt utfall i Voice '10

Under året genomfördes Voice'10, SSABs koncerngemensamma medarbetarundersökning. Resultatet från undersökningen visar på förbättringar inom samtliga områden och index för medarbetarnöjdhet uppgick till 84 jämfört med 79 under 2008. Svarsfrekvensen uppgick till 83 procent, vilket är en förbättring från 2008 då 79 procent av medarbetarna deltog.

Undersökningen syftar till att identifiera styrkor och förbättringsområden inom organisationen. Med resultaten från Voice'10 som grund utarbetar varje chef förbättringsplaner som adresserar utvecklingsområden.

Kartläggning av förebyggande hälsoarbete

I samband med att den nya organisationen bildades beslutades om att kartlägga och utvärdera företagshälsövård, friskvård och hälsa inom SSAB EMEA. Fokus är på de stora produktionsorterna i Sverige och utifrån resultatet är målet att skapa en framtida lösning för hälsoarbetet.

Kontinuerligt arbete med fokus på att stärka organisationen

Medarbetarna är avgörande för fortsatt framgång och SSABs mål är att stärka sitt varumärke som arbetsgivare. SSABs medarbetare ska vara motiverade, stolta, kunna utvecklas i arbetet och verka på en säker arbetsplats. Nedan presenteras några av de viktigaste aspekterna av det strategiska personalarbetet.

Intern rörlighet bidrar till utveckling

SSABs personalstrategi 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.

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.

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 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 och kompetenser.

Som en grund för arbetet tillämpas SSABs globala chefsförsörjningsprocess med sex gemensamma chefskriterier. En bra ledare inom SSAB ska skapa resultat, vara ett föredöme, driva förbättringar, ge andra möjlighet att utvecklas, generera energi och ha god självkännet. Dessa ska användas vid identifiering, tillsättning, utveckling och utvärdering av SSABs chefer.

Utbildningar stärker organisationen

Under året har ett antal utbildningsmoduler genomförts för koncernens mellanchefer. Tillsammans med Duke Corporate Education och IFL vid Handelshögskolan i Stockholm har en utbildning i strategi, förändringsarbete och ledarskap tagits fram.

Mångfald och jämställdhet

Mångfald stärker företagets förmåga till utveckling och framgång och SSAB har flyttat fram sina positioner med en uppdaterad policy. Jämställdhet är en självklar del av mångfaldsbegreppet.

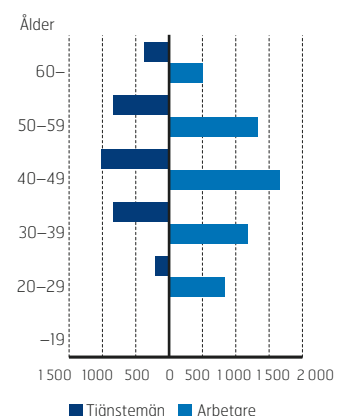
SSABs mångfalds- och jämställdhetsarbete börjar i koncernledningen där spridning avseende ålder och bakgrund är stor. Av koncernledningsgruppens nio medlemmar är två kvinnor och flera personer är födda utanför Sverige.

Kriterier för en god chefskandidat:

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

Antal anställda vid årets slut	2010	2009	Förändring,%
SSAB EMEA	6 569	6 351	3
SSAB Americas	1 221	1 105	10
SSAB APAC	104	91	14
Tibnor	838	857	-2
Övriga	58	50	16
Totalt	8 790	8 454	4

Åldersstruktur



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, vilket märks särskilt i produktionsdelen av verksamheten. Under 2010 har andelen kvinnor i koncernen ökat marginellt, totalt 19(18) procent. Andelen kvinnliga chefer i koncernen har ökat till 18(16) procent, vilket betyder att gapet mellan andel kvinnliga chefer och andel kvinnliga medarbetare minskat i linje med ambitionen 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 är 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.

Säker arbetsplats högst prioriterat

Hälsa och säkerhet är en förutsättning för att vara en attraktiv arbetsgivare och uppnås genom ett kontinuerligt arbete. Under året har säkerheten varit i fokus i den svenska verksamheten och en rad insatser har genomförts.

Den nordamerikanska delen av SSAB är enligt oberoende amerikanska undersökningar bland de ledande i branschen inom hälsa och säkerhet. Ett särskilt avsnitt i rapporten fokuserar på de skärpta insatserna under året, läs mer på sidan 32.

Hörnstenarna i säkerhetsarbetet är systematisk analys och uppföljning av olyckstatistik och i förebyggande syfte erfarenhetsutbyte mellan enheterna. Fokus ligger på ordning och reda, bland annat genom produktionssystemet SSAB One med programelementet Six Sigma.

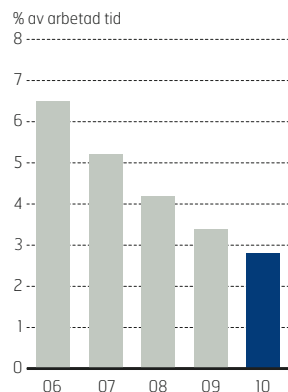
Six Sigma, innebär ett strukturerat arbete för att mäta, styra och minska avvikelser. Arbetet skapar generella kvalitetsförbättringar och effektiviseringar. Ordning och reda bidrar till att många olyckor kan undvikas och skapar samtidigt andra positiva synergier, såsom kostnads- och resursbesparingar.

Aktivt friskvårdsarbete

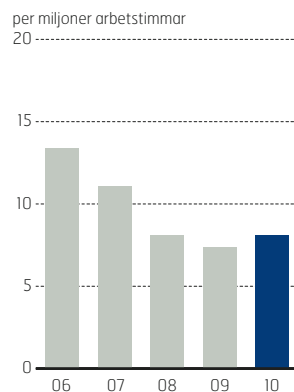
Engagemanget för förbättrad hälsa är stort inom SSAB och det pågår ett flertal friskvårdsprojekt. Några exempel är stöd till vandringsleder i närheten av stålverken i Montpelier och Mobile, ett kommungemensamt projekt i form av ett friskvårdscenter i Oxelösund samt hälsoprogrammet HälsoSAM för arbetsmiljö och ergonomi i Luleå. HälsoSAM är nu modell för det systematiska arbetsmiljöarbetet även i Borlänge.

SSAB satsar nu ytterligare på förebyggande och hälsofrämjande arbete för att nå ännu bättre resultat. Under året sjönk sjukfrånvaron inom den svenska delen av koncernen till 2,8 (3,4) procent. Sjukfrånvaron minskade till 3,3 (4,3) procent för kollektivanställda och till 1,6 (1,8) procent för tjänstemän.

Sjukfrånvaro



Antal olyckor



Säkerheten har högsta prioritet

Under året har den svenska verksamheten drabbats av ett antal allvarliga olyckor och ett dödsfall där en medarbetare från ett entreprenadföretag förolyckades. SSAB ska vara en säker arbetsplats för medarbetare och partners, därför har säkerhet högsta prioritet. Beredskapen har skärpts och ett antal insatser görs nu för att förbättra skyddsarbetet genom stärkta rutiner och ökad säkerhetsmedvetenhet.

Tung industri och nolltolerans

Ståltillverkningen innebär många moment som kräver hög säkerhetsberedskap. Smält stål på runt 1 600 °C, explosiva gaser, farliga kemikalier, buller, järnvägsspår och lok, tunga fordon – det finns många potentiella risker för olyckor om inte säkerhetsmedvetenheten är med i varje beslut och i varje steg i processen.

SSAB har formulerat en nolltolerans för olyckor, med delmål om att sänka frekvensen olycksfall med frånvaro med mer än fem procent varje år.

Statistiken är ett verktyg – attityden är ett medel

Inom samtliga enheter i SSAB rapporteras varje tillbud för att kunna analyseras och systematiskt förebygga nya olyckor. Statistiken är ett verktyg för att kunna identifiera riskområden och mäta effekten av förstärkta säkerhetsinsatser. Trots att det på vissa håll fortfarande krävs manuella insatser har många riskfyllda moment automatiserats för att minimera kontakten med farliga delar av maskiner.

SSAB tillhandahåller utrustning, utbildning och uppföljning för att säkerställa att arbetsmiljön är så säker som möjligt. Med de praktiska förutsättningarna på plats är det medarbetarnas agerande som ytterst påverkar att olycksstatistiken rör sig i rätt riktning. Genom tydligare kommuni-

kation i samtliga kanaler är det SSABs mål att förbättra medvetenheten om vikten av säkerhet.

Ständigt utmana säkerhetsnormen för förbättringar

Säkerhetsarbetet måste ständigt förbättras och det är viktigt att ibland utmana säkerhetsnormen för att undvika slentrian. I såväl stort som smått finns insatser som ökar säkerheten på arbetsplatsen. Inom säkerhetsarbetet sker ett viktigt kunskapsutbyte mellan den svenska och nordamerikanska verksamheten. De amerikanska anläggningarna ses som föregångare och som ledare inom amerikansk stålindustri. I den svenska verksamheten finns tydlig förbättringspotential.

För att få ett gemensamt och ett mer systematiskt arbete med ständiga förbättringar inom arbetsmiljöområdet, kommer alla svenska produktionsorter att certifieras enligt standarden OHSAS 18001. Verksamheten i Luleå är redan certifierad enligt standarden vilket innebär att en tredjepart granskar och certifierar rutiner för säkerhet och det systematiska arbetsmiljöarbetet. Nu strävar även Borlänge och Oxelösund för att införa denna systematik i sitt arbete, med sikte inställt på slutförande under 2012.

I SSAB Americas var aktiviteten hög inom säkerhetsområdet under året. I anläggningarna i Mobile och Montpelier fortsatte det arbete som påbörjades under slutet av 2009 för att registrera och certifiera arbetet inom säkerhetsområdet i enlighet med standarden OHSAS 18001. I december 2010 erhöll bägge anläggningarna certifiering. Arbetet med att fortsätta att ytterligare förbättra säkerheten fortgår. Ett av målen för 2011 är att certifiera klipp-linjerna i Houston, St. Paul och Toronto i enlighet med 18001 standard.

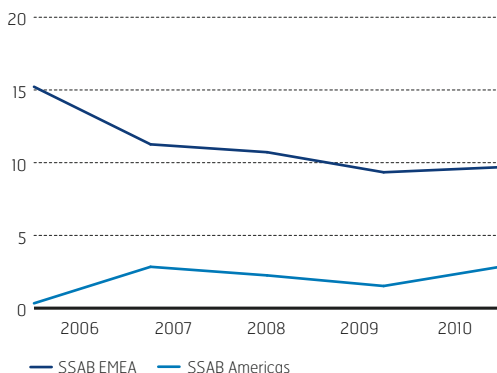
Nyinrättad tjänst i EMEA

Den nyinrättade tjänsten som chef för hälsa och säkerhet inom SSAB EMEA är en direkt åtgärd för att motverka en negativ utveckling av säkerhetsstatistiken i framför allt den svenska verksamheten under 2010.

Tillsättningen av tjänsten innebär även större fokus på kunskapsöverföring mellan SSABs olika verksamhets-

Skadefrekvens

Antal per miljon arbetstimmar



områden och mellan de olika orterna. Målet är att gemensamt hitta bästa säkra arbetssätt för att undvika olyckor och ohälsa.

Samarbete med inhyrd entreprenad

Inom alla SSABs anläggningar används entreprenadföretag för olika uppgifter, främst underhållsarbete. Exempelvis arbetar i snitt cirka 200 entreprenörer per dag i de svenska anläggningarna. I Sverige har SSAB ett lagstadgat samordningsansvar och samtliga entreprenörer kontrolleras noggrant innan kontraktskrivning. Var och en måste ha giltiga entrépass vilket kan sägas motsvara ett körkort för att arbeta vid svensk industri.

Innan själva arbetet påbörjas måste alla entreprenörer delta i den lokala säkerhetsutbildningen för SSABs anläggning. Säkerhetsutbildningar hålls regelbundet, cirka en till två gånger per vecka året runt, men mer intensivt inför sommarstoppet då ett större antal entreprenörer ska slussas in i verksamheten.

Utsedda samordningsansvariga från SSAB gör tillsammans med entreprenörens arbetsledare en riskanalys för de aktuella arbetsuppgifterna. Läget stäms av dagligen under arbetets gång och skyddsronder görs regelbundet och ibland särskilt riktade. Samtliga eventuella arbetsskador, tillbud eller kritiska moment som rapporterats går igenom. Med start 2010 kommer SSAB även att rapportera olycksstatistik för entreprenörer i den svenska verksamheten.

Dessutom har SSAB EMEA beslutat att det ska finnas en särskild skyddskommitté för entreprenörer på samtliga produktionsorter. Syftet är att sätta ytterligare fokus på frågorna och skapa ett forum där de största entreprenörerna sitter med och två gånger per år redovisar hur de



följt upp rapporterade händelser och hur de systematiskt arbetar för att förebygga olyckor och tillbud.

Slumpvisa drogtestar och utbildning

Missbruk av alkohol eller droger förekommer i hela samhället. Ett externt testföretag har anlitats för att utföra slumpvisa drogtestar inom SSAB i Sverige och en fjärdedel av de anställda väntas få göra drogtestar varje år.

Inom EMEA kommer även entreprenörer och konsulter att drogtestas slumpvis.

Under hösten 2010 har samtliga anställda i Oxelösund informerats om riskbruk och beroende, samt hur man kan identifiera varningssignaler. Syftet är att öka medvetenheten och visa hur kollegor kan ingripa.

Erkännande till nordamerikanska verksamheten

Amerikanska Steel Manufacturers Association genomför rankingar av stålverk, motsvarande 85 procent av den samlade nordamerikanska produktionen, gällande säkerheten på anläggningarna. Bägge SSAB Americas stålverk har placerats i toppen av rankinglistan. Anläggningen i Mobile utmärkte sig särskilt med den lägsta registrerade olycksfallsfrekvensen bland sammanslutningens medlemmar. Dessutom fick SSABs globala säkerhetsansvarige, baserad i Americas, motta Don Daily-priset för sitt engagemang i säkerhetsarbete inom branschorganisationen.

Dessa erkännanden är goda betyg för säkerhetsarbetet i den amerikanska verksamheten.

Ökad samordning inom inköp

De strategiskt viktigaste inköpen inom SSAB är de råvaror som används i stålproduktionen. Inköpen görs från ett antal långsiktiga leverantörer på olika håll i världen. Under året pågick ett viktigt arbete med att samordna inköpsprocessen mer effektivt och föra in principer för arbetsrätt och mänskliga rättigheter i kontrakt med leverantörer.

Gemensamma inköp av främst råvaror

Genom omorganisationen av SSABs verksamhet som genomfördes under året är inköpen inom EMEA nu formellt samordnade. Inköpen delas in i flera underkategorier där råvaror, tjänster, investeringar och energi ingår. Samordningen har gett en viktig plattform för verksamhetsanalys och för att utveckla gemensamma processer, utbildningar, avtalsmallar och rutiner. Samtliga nya offerter eller förfrågningsmallar inom SSAB EMEA innehåller en särskild del om hållbarhetsfrågor baserad på de tio principerna i FNs Global Compact.

I första skedet av arbetet har fokus legat på kategorin råvaror som utgör en prioriterad del av inköpen, både sett till volymer och till affärskritisk betydelse. Genom ett koncernövergripande projekt är inköp av de legeringar som utgör den största volymen för både SSAB EMEA och SSAB Americas samordnade och sker under de nya processerna. De viktigaste övriga råvarorna för SSAB Americas utgörs av stålskrot som liksom majoriteten av inköpsvolymerna för verksamheten upphandlas lokalt i Nordamerika. I SSAB Americas innehåller samtliga inköpsordrar en skrivning om hållbarhet.

Erfarenheterna från den interna arbetsgrupp som startades 2009 har ingått som underlag, liksom erfarenheterna från arbetet tillsammans med medlemmarna i Svenska Kolinstitutet under 2009. Inköpsorganisationen för råvaror har deltagit i utbildningstillfällen under året för att stärka kunskapen inom dessa frågor.

Uppföljning och kontroll av leverantörer

SSAB eftersträvar att vara en engagerad och kunnig köpare och att ha långsiktiga relationer med leverantörer. Under året har framför allt inköpskategorin råvaror arbetat med att öka innehållet kring ansvar i olika avtal, vilket också inkluderar rätten till en oanmäld revision av tredjepart. Inköpsgruppen inom EMEA utvärderar kontinuerligt arbetet.

Dotterbolag som har relationer med leverantörerna är ansvariga för uppföljning av hur leverantörerna lever upp till SSABs principer.

Oftast har uppföljning prioriterats i leverantörsbranscher eller länder som förknippas med risker gällande grundläggande mänskliga rättigheter. Det sker genom inhämtande och kontroll av vissa leverantörers egen uppförandekod, eller försäkran om att de följer FNs deklaration



om mänskliga rättigheter. En annan metod är att förhållanden på fabriker och anläggningar kontrolleras genom platsbesök.

SSAB har påbörjat en mer systematisk kartläggning av risker för olika leverantörer, branscher och länder som ska ligga till grund för fortsatt utveckling av uppföljningsarbetet.

Riktlinjer och styrning

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

SSABs Affärsetiska Bestämmelser är det viktigaste styrdokumentet för arbetet med leverantörer och dessa reflekterar Global Compacts principer och FNs deklaration om grundläggande mänskliga rättigheter. I kontakt med leverantörer kommunicerar SSAB sina Affärsetiska Bestämmelser och uppmanar dem att följa och respek-

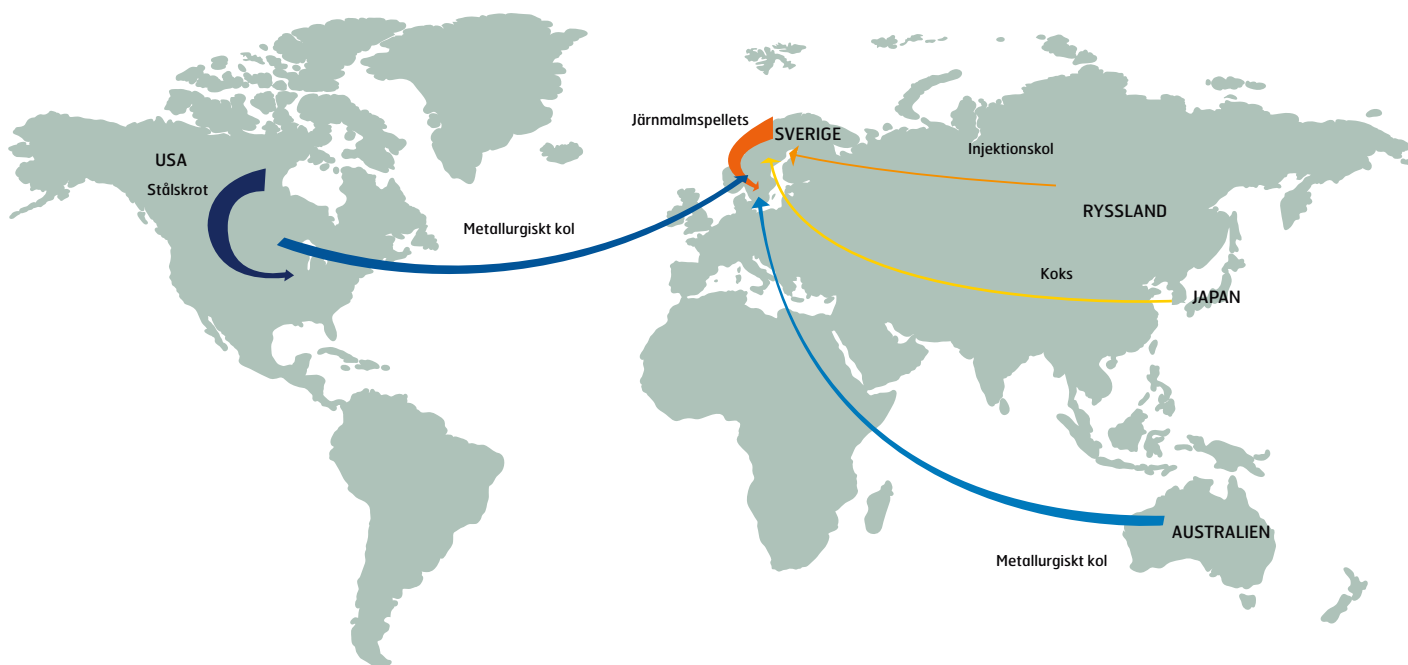
tera dessa. Respekten för grundläggande mänskliga rättigheter är ett kriterium vid val av leverantörer.

Som komplement till SSABs Affärsetiska Bestämmelser har SSAB utarbetat en instruktion avseende förbud mot 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.

Arbete med entreprenörer

SSAB arbetar även med ett stort antal leverantörer i form av underhålls-entreprenörer. I det samarbetet är en säker arbetsplats en viktig aspekt.

Läs mer om hur SSAB arbetar med entreprenörer och säkerhet på sidan 33.



SSAB i samhället

SSAB är en engagerad medlem i samhället på de orter där verksamheten bedrivs. Företaget vill bidra och stötta lokala och internationella projekt som har betydelse för medarbetarna och den lokala närvaron. SSAB för en öppen dialog med politiker, myndigheter, media och allmänheten och vill bidra till kunskap om stål och stålproduktion.

Stöttar lokalt bostadsprojekt för utsatta

SSAB Americas bedriver ett omfattande arbete för att stötta lokalsamhällen runt verksamhetsorterna, vilket involverar såväl ekonomiska bidrag till en rad olika projekt som aktivt deltagande och initiativ från engagerade medarbetare. Som exempel har SSAB Americas beslutat om ett finansiellt bidrag till den lokala organisationen Humility of Mary Housing (HMH) under 2010. Organisationen arbetar för att ge hemlösa familjer och ensamstående föräldrar i Iowa en möjlighet till en trygg bostad. Stödet som sträcker sig över fem år kommer att matchas av andra bidragsgivare.

Takplåt till Haiti

I januari 2010 drabbades Haiti av en jordbävning som skördade hundratusentals liv och ödelade stora områden belägna i omgivningen av huvudstaden Port-au-Prince. Jordbävningen betraktas som en av de allvarligaste natur-

katastroferna i modern tid och katastrofhjälp har strömmat in från hela världen för att hjälpa befolkningen. För att bidra till återuppbyggnaden har SSABs dotterbolag Plannja skänkt 60 ton plåt för att användas till skolor, barnhem och bostäder. Den galvaniserade och färgbelagda tunnplåten är lämplig för tak.

Lokal sponsring i Sverige

I Sverige bidrar SSAB till lokala initiativ för att främja ett bra utbud av fritidsaktiviteter på de olika orterna som SSABs medarbetare och familjer kan ta del av. Samtidigt som det bidrar till positiva aktiviteter lokalt, stärker det 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.



Initiativ och utmärkelser under året

Det är viktigt för SSAB att förstå och ta hänsyn till intressenternas förväntningar. Därför prioriteras ett engagerat arbete med hållbarhets- och ansvarsfrågor. Detta fokus innebär att företaget tar initiativ till, och deltar i olika aktiviteter inom detta område.

OMX GES Ethical Sweden

Stockholmsbörsen OMX Nasdaq har i samarbete med analysföretaget GES Investment Services tagit fram ett antal index baserade på olika ansvarskriterier. SSAB ingår i två av dessa index, OMX GES OMXS30 Ethical och OMX GES Ethical Sweden Index. Bolagen som ingår i indexen har kvalificerat sig genom en god beredskap inom miljö, sociala frågor och bolagsstyrning.

Ethibel Excellence Investment Register

Sedan 2008 ingår SSAB i Ethibels Excellence Investment Register, ett investeringsuniversum för ägare som vill inkludera hänsyn till miljö, sociala frågor och bolagsstyrning i sina investeringsbeslut. Urvalet till registret baseras på analys från Vigeo, en välkänd analysfirma för ansvarsfulla investeringar och det slutliga beslutet fattas av en oberoende expertpanel. SSABs placering i registrets bekräftades under början av 2011.

Folksam index för ansvarsfullt företagande

Försäkringsbolaget Folksam vill identifiera och uppmärksamma ansvarstagande börsnoterade företag. Folksam granskar bolag som är noterade på Stockholmsbörsen utifrån hur bolagen redovisar sitt arbete inom hållbarhetsfrågor. Granskningen grundar sig på bolagens information i årsredovisningar, hållbarhetsredovisningar och webbplatser. I den senaste granskningen, 2009, får SSAB näst högst poäng i sin bransch för sitt arbete med miljö och mänskliga rättigheter. Totalt ingår 251 svenska företag i undersökningen och SSAB placerar sig på plats 26 för sitt miljöarbete och 37 med hänsyn till mänskliga rättigheter.

För sjunde året i rad granskade Folksam även jämställdheten inom svenska börsbolag i sitt jämställdhetsindex. Indexet omfattar 255 bolag som var noterade på OMX Nasdaq Stockholm i början av 2010. Högst rankas de bolag som har mest jämn fördelning mellan män och kvinnor i koncernen, styrelsen, ledningsgruppen. SSAB placerar sig som femte bästa bolag i sin sektor (material) och med ett betyg 3 innebär det en bättre placering än genomsnittet för den egna sektorn (2,7).

Högre betyg i Carbon Disclosure Project

Carbon Disclosure Project (CDP) är ett initiativ som drivs av internationella institutionella investerare. En årlig rapport som rankar företags transparens kring klimatstrategier och utsläpp av växthusgaser, baserat på enkätsvar från företagen. 2010 deltog SSAB för tredje året i rad, tillsammans med över 2 500 företag.

SSAB förbättrade sina poäng 2010, från 72 till 78 (av maximala 100). Denna poäng kvalificerade SSAB för att ingå i CDPs nordiska "Carbon Disclosure Leadership Index" (CDLI). Där ingår de 20 bolag som har högst poäng och offentliggör sin CDP-rapportering på CDPs webbplats, vilket SSAB gör för första gången i år. Branschen visar en relativt hög grad av transparens i klimatfrågan och förutom SSAB ingår ytterligare fyra företag från Materials i den nordiska CDLI.

SSAB uppmärksammas av Green Cargo

Green Cargo är ett statligt logistikbolag som delar ut Klimatintyg till företag vars transporter uppfyller högt ställda krav på låga utsläpp av växthusgaser.

Utmärkelsen delades för första gången ut 2003 och redan då mottog SSAB denna. 2010 var det 28 företag som fick utmärkelsen och SSAB EMEA var ett av dem.



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 omorganisationen under 2010 är justerade för rättvis jämförbarhet.

I tabellen nedan anges var i Hållbarhetsredovisning 2010 informationen som efterfrågas i GRI finns. Eftersom rapporten är ett komplement till Årsredovisning 2010 innehåller tabellen även hänvisningar till denna vilka markeras med ÅR. GRI-tabellen innehåller samtliga kärnindikatorer

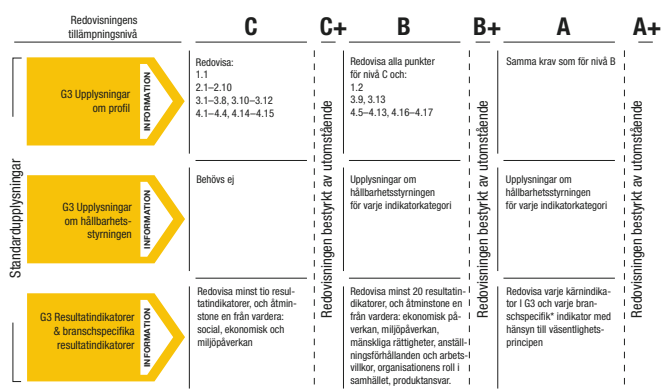
GRI	Sidreferens	Grad av rapportering
1. STRATEGI OCH ANALYS		
1.1 Kommentar från VD	2-3	■ ■ ■
1.2 Beskrivning av påverkan, risker och möjligheter	8-9	■ ■ ■
2. ORGANISATIONEN		
2.1 Organisationens namn	Framsida	■ ■ ■
2.2 Huvudsakliga varumärken, produkter och tjänster	Flik baksida	■ ■ ■
2.3 Organisationsstruktur	10	■ ■ ■
2.4 Huvudkontorets lokalisering	Baksida	■ ■ ■
2.5 Länder där organisationen är verksam	ÅR 120	■ ■ ■
2.6 Ägarstruktur och bolagsform	10	■ ■ ■
2.7 Marknader	Flik baksida	■ ■ ■
2.8 Bolagets storlek	Flik baksida	■ ■ ■
2.9 Större förändringar under redovisningsperioden	ÅR 1	■ ■ ■
2.10 Erhållna utmärkelser under räkenskapsåret	37	■ ■ ■
3. REDOVISNINGSPARAMETRAR		
3.1 Redovisningsperiod	1	■ ■ ■
3.2 Senaste redovisningen	1	■ ■ ■
3.3 Redovisningscykel	1	■ ■ ■
3.4 Kontaktperson för rapporten	1	■ ■ ■
3.5 Process för att definiera redovisningens innehåll	8-9, 38	■ ■ ■
3.6 Redovisningens avgränsningar	1, 38	■ ■ ■
3.7 Begränsningar av omfattningen eller avgränsningen	1, 38	■ ■ ■
3.8 Redovisningsprinciper för samägda bolag, dotterbolag, osv.	ÅR 66-74	■ ■ ■
3.9 Mätmetoder och beräkningsgrunder	ÅR 66-74	■ ■ ■
3.10 Förklaring till korrigeringar från tidigare rapporter	38, ÅR 66-74	■ ■ ■
3.11 Väsentliga förändringar i omfattning, avgränsning eller mätmetoder jämfört med tidigare års redovisningar	38, ÅR 66-74	■ ■ ■
3.12 GRI-tabell	38-39	■ ■ ■
3.13 Policy och praxis för extern granskning	ÅR 111	■ ■ ■
4. STYRNING, ÅTAGANDEN OCH ENGAGEMANG		
4.1 Styrningsstruktur	10	■ ■ ■
4.2 Styrelseordförandens roll	10	■ ■ ■
4.3 Oberoende eller icke-verkställande styrelseledamöter	10	■ ■ ■
4.4 Möjligheter att lämna förslag etc till styrelsen	10	■ ■ ■

GRI	Sidreferens	Grad av rapportering
4.5 Ersättning till ledande befattningshavare	ÅR 24, 75	■ ■ ■
4.6 Undvikande av intressekonflikter i styrelsen	10, ÅR 47-56	■ ■ ■
4.7 Process för krav på styrelseledamöternas kvalifikationer	ÅR 47-56	■ ■ ■
4.8 Mission, värderingar, uppförandekod	6-7	■ ■ ■
4.9 Styrelsens övervakning av hållbarhetsarbetet	10, ÅR 55	■ ■ ■
4.10 Utvärdering av styrelsearbetet	10, ÅR 49	■ ■ ■
4.11 Försiktighetsprincipens tillämpning		■ ■ ■
4.12 Externa stadgor, principer och initiativ	6	■ ■ ■
4.13 Medlemskap i organisationer	17, 19	■ ■ ■
4.14 Intressentgrupper	9	■ ■ ■
4.15 Identifiering och urval av intressenter	9	■ ■ ■
4.16 Metoder för samarbete med intressenter	9	■ ■ ■
4.17 Viktiga frågor som framkommit i dialog med intressenter	9, 37	■ ■ ■
5. EKONOMISKA INDIKATORER		
EC1. Skapat och levererat direkt ekonomiskt värde	13	■ ■ ■
EC2. Finansiell påverkan, risker och möjligheter, hänförliga till klimatförändringen	12-13	■ ■ ■
EC3. Omfattningen av organisationens förmånsbestämda åtaganden	ÅR 90	■ ■ ■
EC4. Väsentligt finansiellt stöd från det allmänna	26, ÅR 76	■ ■ ■
EC6. Policy och praxis, samt andelen utgifter till lokala leverantörer		■ ■ ■
EC7. Rutiner för lokalanställning av personal och ledande befattningshavare		■ ■ ■
EC8. Investeringar i infrastruktur och tjänster för allmänhetens nytta	36	■ ■ ■
6. MILJÖINDIKATORER		
EN1. Materialanvändning i vikt eller volym	25	■ ■ ■
EN2. Återvunnet material i procent av materialanvändning	25	■ ■ ■
EN3. Direkt energianvändning per primär energikälla.	25	■ ■ ■
EN4. Indirekt energianvändning per primär energikälla.	25	■ ■ ■
EN5. Energibesparingar genom sparande och effektivitetsförbättringar	18	■ ■ ■
EN6. Initiativ för energieffektiva produkter och tjänster, inklusive baserade på förnyelsebar energi, samt resultat	12-13, 18, 26-27	■ ■ ■
EN8. Total vattenanvändning per källa		■ ■ ■

och tilläggsindikatorer som SSAB bedömt vara relevanta för sin verksamhet med utgångspunkt i företagets viktigaste hållbarhetsfrågor.

Förklaring grad av rapportering:

- Helt redovisad
- Delvis redovisad
- Ej redovisad



*Branschspecifika tillägg i slutlig version

GRI	Sidreferens	Grad av rapportering
EN10. Återvunnen och återanvänd vattenvolym, i totala siffror och i procent av totalt använd volym.	15	
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		
EN16. Totala direkta och indirekta utsläpp av växthusgaser, i vikt	21, 25	
EN17. Andra relevanta indirekta utsläpp av växthusgaser, i vikt		
EN18. Initiativ för att minska utsläpp av växthusgaser, samt resultat	12-13, 18-19, 26-27	
EN19. Utsläpp av ozonnedbrytande ämnen, i vikt		
EN20. NO, SO samt andra väsentliga luftföroreningar, i vikt per typ	21	
EN21. Totalt utsläpp till vatten, i kvalitet och recipient	19	
EN22. Total avfallsvikt, per typ och hanteringsmetod	25	
EN23. Totalt antal samt volym av väsentligt spill	18	
EN26. Åtgärder för att minska miljöpåverkan från produkter, samt resultat	12-13, 20-23	
EN27. Procent av sålda produkter och förpackningar som återinsamlas, per kategori		
EN28. Summan av betydande böter/ och sanktioner p.g.a brott mot reglering		
EN29. Väsentlig miljöpåverkan genom transport av produkter, varor och material som används i verksamheten, inklusive transport av arbetskraft	25	
7. SOCIALA INDIKATORER		
LA1. Total personalstyrka, uppdelad på anställningsform och region	30	
LA2. Totalt antal anställda och personalomsättning, per åldersgrupp, kön och region	30	
LA4. Procent av personalstyrkan som omfattas av kollektivavtal		
LA5. Minsta varselstid angående förändringar i verksamheten och huruvida detta är specificerat i kollektivavtal		
LA7. Omfattningen av skador och frånvaro samt totala antalet arbetsrelaterade dödsolyckor per region	31-32	
LA8. Utbildning och förebyggande åtgärder och riskhanterings-program för att bistå beträffande allvarliga sjukdomar	32-33	
LA10. Genomsnittligt antal tränings- och utbildningstimmar per anställd och år, fördelat på personalkategorier	30	

GRI	Sidreferens	Grad av rapportering
LA13. Sammansättning av styrelse och ledning nedbruten på mångfaldsindikatorer	10, 30	
LA14. Löneskillnad i procent mellan män och kvinnor per anställningskategori		
HR1. Andel och antal investeringsbeslut som inkluderar krav eller som har granskats gällande mänskliga rättigheter	34	
HR2. Andel av betydande leverantörer som granskats för efterlevnad av mänskliga rättigheter, samt åtgärder	34	
HR4. Antal fall av diskriminering, samt vidtagna åtgärder		
HR5. Verksamheter där föreningsfriheten och rätten till kollektivavtal kan vara hotade och åtgärder som vidtagits	35	
HR6. Verksamheter där det finns risk för fall av barnarbete och åtgärder som vidtagits.	35	
HR7. Verksamheter där det finns risk för tvångsarbete och obligatoriskt arbete, och åtgärder som vidtagits	35	
SO1. Rutiner som utvärderar verksamhetens påverkan på samhällen, inklusive inträde, verksamhet och utträde	9	
SO2. Andel och antal affärsenheter som analyserats avseende risk för korruption	7	
SO3. Andel anställda som utbildats i organisationens policyer och rutiner mot korruption	7	
SO4. Åtgärder som vidtagits på grund av korruptionsincidenter	7	
SO5. Politiska ställningstaganden och delaktighet i politiska beslutsprocesser och lobbying	9, 17, 26-27	
SO8. Betydande böter och sanktioner för brott mot gällande lagar och bestämmelser	ÅR 98	
PR1. Faser i livscykel då produkters och tjänsters påverkan på hälsa och säkerhet utvärderas i förbättringssyfte	16-25	
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, malm, pellets, 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
Cowpror – 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 hållfasthet

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, hårdning, 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 av 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 atmosfären vid gjutning
Glödgning – värmebehandling, normalt för att göra stålet mjukare
Glödska – oxidskäl på plåtens yta under och efter varmvalsning
Grovpått – plåt i dimensioner från 3 mm till 150 mm valsade i ett plåtvälsverk

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 dragpåtkänningar utan att deformeras (sträckgräns) eller brytas (brottgräns) alternativt cyklisk belastning som leder till utmattningsbrott
Hårdning – 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 – finmalet kol som injiceras i masugnen med högt tryck utan omvandling till koks
J Järnmalm, pellets – 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 stödvälsar 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 hårdning 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 järnatomen. Martensit bildas genom snabb kylning (hårdning) 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 metallernas framställning och egenskaper
Mikrostruktur – stålets inre uppbyggnad i mikroskala med olika mängd och form hos de ingående faserna

N Nötningstålighet – förmåga att utstå upprepat slitage, slitstyrka
P Processgas – gas från metallurgiska processer, ofta energirik
Processmetoder – sätt att 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 järnmalm
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 metallurgiska processer, innehåller bl.a. tillsatt kalk och kisel från kol- och koksaskan
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 bågägar sidor
Stick – antal gånger en heta passerar ett valspar
Stofffilter – reningsanläggning för gas och 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 – ramverk som håller stålkonverter på plats och även ingår i konverterns tippustruktur
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 magnesium 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 – förbränning utan tillträde till syre
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
Valspar – par av cylindriska rullar som med högt tryck manglar ut plåt till tunnare dimensioner
Valsstol – en uppsättning av två eller flera cylindrisk rullar i en maskindell. Ett valsverk kan bestå av flera valsstolar
Valsverk – maskinutrustning för att med cylindrisk valsar kavla ut stål till tunnare dimensioner
Varmgalvanisering – metod för att lägga på ett rostskyddande yttskikt av t.ex. zink och aluminium i varm, flytande form på plåten. Motsats till elförzinkning, en elektrokemisk metod
Varmvalsning – teknik där ämnena värms i ugnar till hög temperatur för valsning
Ytbehandling, ytbeläggning – rengöring, slipning eller beläggning av ytor, t.ex. genom galvanisering och eller målning
Å Återvinning – återföring av använda produkter eller biprodukter i nytt kretslopp av produktion och användning
Ä Ämnesugn – ugn för att värma stålämnen till valsningstemperatur

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

Affärsområden/dotterbolag:

SSAB EMEA

SSAB AB
Box 70
101 21 Stockholm
Telefon 08-45 45 700
Telefax 08-562 321 21

SSAB Americas

SSAB Enterprises, LLC
801 Warrenville Rd., Suite 800
Lisle, Illinois 60532, USA
Telefon +1 630 810 4800
Telefax +1 630 810 4600

SSAB APAC

SSAB Swedish Steel (China) Co. Ltd.
No. 123 Yuanfeng Rd.
Kunshan
Kina
215300
Telefon +86 512 5012 8100
Telefax +86 512 5012 8200

Tibnor AB

Box 600
169 29 Solna
Telefon 010-484 00 00
Telefax 010- 484 00 76
www.tibnor.se

Plannja AB

971 88 Luleå
Telefon 010-516 10 00
Telefax 010-516 11 82
www.plannja.se

SSAB

