

Hållbarhetsredovisning 2011



SSAB

Innehåll

Ståltillverkning är energi- och resurskrävande och påverkar miljön globalt och lokalt. SSABs höghållfasta stål har fördelar i en hållbar tillväxt. SSABs miljöstrategi är långsiktig och bygger på effektiviseringar och innovation. Att säkra kompetensförsörjningen för framtiden är en utmaning för stålindustrin. Utvecklingsmöjligheter i en global och säker arbetsmiljö är avgörande.

Affärsöversikt

VD-ord	2
SSAB och omvärlden	4
Våra intressenter	8
Strategi och mål	10
Bolagsstyrning	15

Ekonomiskt värdeskapande

16

SSABs erbjudande	17
Fokus: Resurshushållning	20

Miljö

22

SSABs miljöarbete	23
Fokus: Utsläppsrätter	25
Miljöarbete under året	26
Processens miljöpåverkan	28

Socialt ansvar

32

Strategiskt personalarbete	33
Säkerhet och hälsa	35
Fokus: Säkerhet	38
Leverantörer	40
Samhälle	41

GRI-tabell och ordlista

GRI-tabell	42
Ordlista	44
Adresser	45

Omslaget visar **Stefan Skans**, Knowledge Service Center och **Linda Larsson**, SSAB One.

Om den här rapporten

SSABs Hållbarhetsredovisning 2011 speglar de viktigaste aspekterna av SSABs verksamhet från ett hållbarhetsperspektiv. Rapporten täcker händelser under kalenderåret 2011. Data som redovisas har samlats in under rapporteringsperioden och omfattar samtliga affärsområden och dotterbolag om inget annat anges. Tyngdpunkten i miljödata ligger i den svenska delen av verksamheten.

På sidorna 42–43 finns ett fullständigt innehållsindex enligt Global Reporting Initiative (GRI), och SSAB bedömer att rapporten lever upp till nivå C. SSABs Hållbarhetsredovisning 2011 utgör också Communication on Progress (CoP)-rapporteringen till Global Compact där redovisning av aktiviteter och resultat relaterade till Global Compacts principer rapporteras genom korsreferenser till ett urval GRI-indikatorer. För frågor eller synpunkter kontakta SSAB via info@ssab.com.

En starkare, lättare och mer hållbar värld

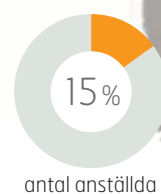
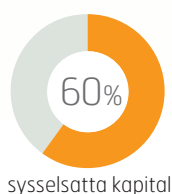
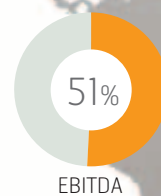
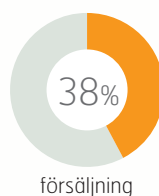
SSAB är en världsledande leverantör av avancerade höghållfasta stål. SSAB erbjuder produkter, utvecklade i nära samarbete med kunderna för att skapa en starkare, lättare och mer hållbar värld.



Se SSABs webbaserade årsredovisning 2011 på www.ssab.com eller genom att scanna QR-koden.

SSAB Americas

Andel av koncernens



Varumärken

Stålsort/viktiga kundsegment

DOMEX®
HIGH STRENGTH STEEL

Höghållfasta konstruktionsstål:
• Transportindustrin; trailer och påbyggare

HARDOX®
WEAR PLATE

Slitstål:
• Entreprenad- och anläggningsmaskiner

DOCOL®
HIGH STRENGTH STEEL

Avancerade och ultra höghållfasta stål:
• Bilindustrin

WELDOX®
HIGH STRENGTH STEEL

Höghållfasta stål:
• Krantillverkare

Varumärken

Stålsort/viktiga kundsegment

PRELAQ®
COLORFUL BUILDING

Färgbelagd plåt för tak- och väggbeklädnad:
• Bygginindustrin, arkitekter och husägare

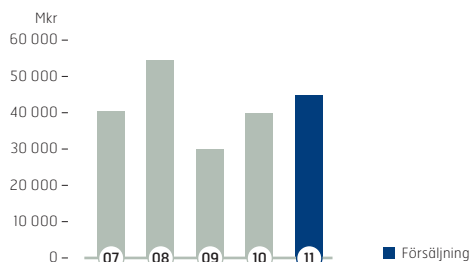
ARMOX®
PROTECTION PLATE

Skyddsplåt:
• Säkerhetsindustrin

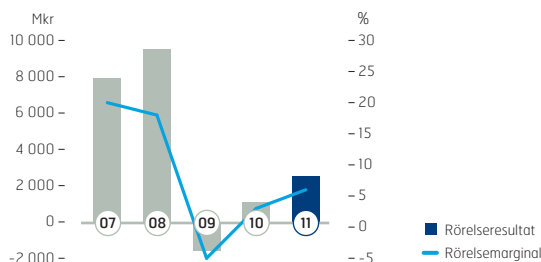
TOOLOX®
TOOL & MACHINE STEEL

Verktögsstål:
• Återförsäljare, verkstäder och OEM-tillverkare

Försäljning totalt

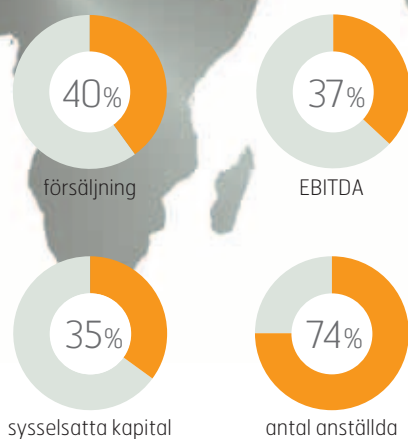


Rörelseresultat och -marginal



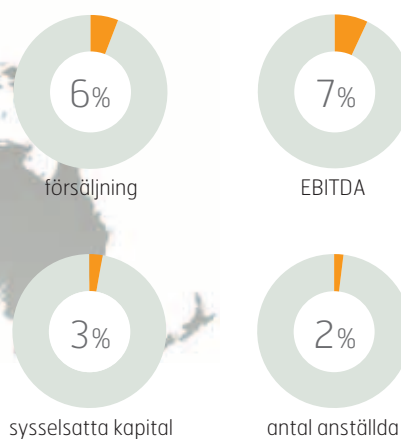
SSAB EMEA

Andel av koncernens



SSAB APAC

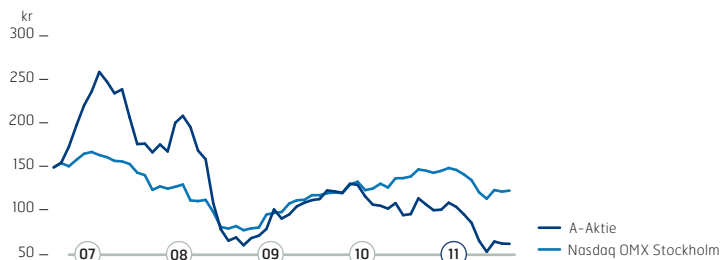
Andel av koncernens



Resultat 2011

- Försäljningen ökade med 12 procent och uppgick till 44 640 (39 883) Mkr
- Rörelseresultatet förbättrades och uppgick till 2 512 (1 132) Mkr
- Resultatet efter finansnetto förbättrades till 1 998 (730) Mkr
- Resultat per aktie uppgick till 4,82 (2,23) kronor
- Det operativa kassaflödet uppgick till 2 821 (-172) Mkr och rörelsens kassaflöde till 2 200 (-731) Mkr
- Nischprodukterna utgör nu 37 (32) procent av plåtleveranserna
- Utdelningen föreslås uppgå till 2,00 (2,00) kronor per aktie motsvarande 648 (648) Mkr

Kursutveckling



Källa: Trust och Fidessa

Försäljningsökning jämfört med 2010

2011 **12%**

Andel nischprodukter av totala leveranser

2011 **37%**

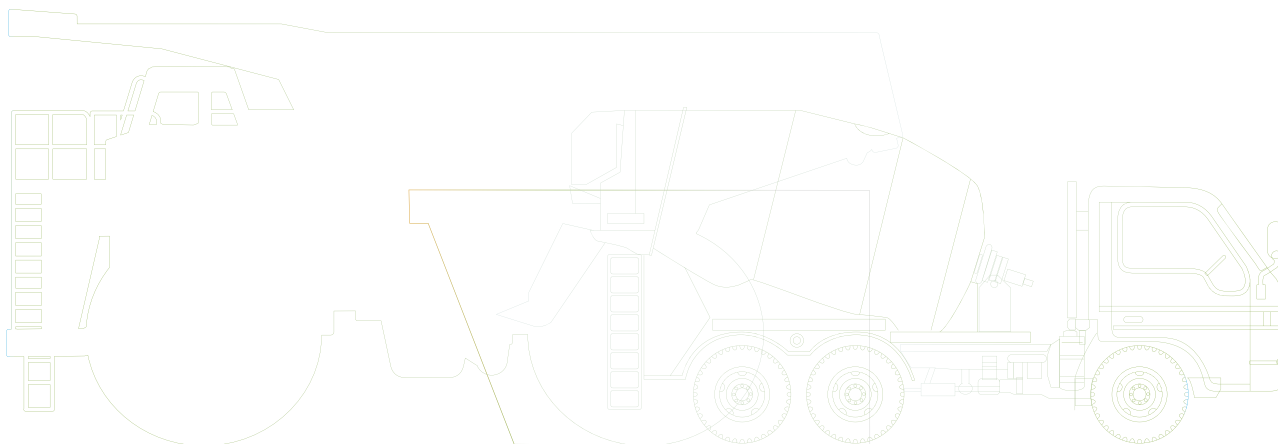
Resultat per aktie

2011 **4,82kr**

Föreslagen utdelning per aktie

2011 **2,00kr**

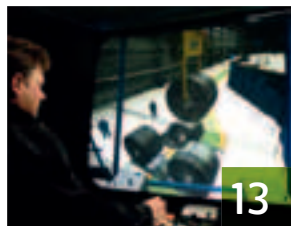
Året i korthet



SSAB ökar sina leveranser av nischprodukterna avancerade höghållfasta stål och kyllda stål. Att tillsammans med kunderna hitta tillämpningar som förbättrar totalekonomi och miljö är en viktig drivkraft som leder till nya spännande lösningar och initiativ. SSAB fortsätter också arbetet med att effektivisera de olika stegen i produktionsprocessen. Stort fokus ligger på säkerhet och att bygga en stark organisation.



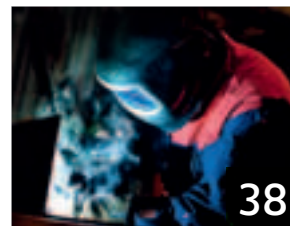
En starkare, lättare och mer hållbar värld. SSAB ökar leveranserna av nischprodukter.



Fokus på affärsetik fortsätter. En bred utbildningsinsats gjordes under året.



Att uppnå samma mål med mindre resurser. SSAB strävar mot maximal resurshushållning i alla led.



En säker arbetsplats. SSAB inför standard för systematiskt arbetsmiljöarbete.



» Vårt mål är att 50 procent av
våra leveranser ska utgöras
av höghållfasta stål inom tre år. «

Det gångna året var fullt av utmaningar. Den ekonomiska osäkerheten gjorde att många stålföretag drog ner på takten och aktiekurserna pressades neråt. Det gällde även SSAB. Ändå känner jag tillförsikt inför framtiden. Världen behöver stål. Särskilt stål som ger stora fördelar både för lönsamhet och för miljö.

Vår vision om en starkare, lättare och mer hållbar värld handlar om hur vi tillsammans med våra kunder ska utveckla produkter som ger stora fördelar. Genom att använda höghållfasta stål kan kunderna tillverka produkter som ger lägre materialförbrukning, längre hållbarhet, är starkare och lättare än produkter av standardstål. Det ger förstås stora fördelar för både kunderna och för miljö.

SSAB är sedan ett par år medlem i FNs Global Compact. Det tydliggör vårt ansvar när det gäller de miljöer, människor och samhällen som påverkas av vår verksamhet. Den här rapporten är en del av vår kommunikation om hur vi arbetar utifrån Global Compacts principer. Vi kommer att fortsätta stödja FNs Global Compact och dess principer. Arbetet med att inkorporera principerna i vår strategi och verka för att de blir en del av vår kultur och vårt dagliga arbete fortsätter.

Vårt mål är att 50 procent av våra leveranser ska utgöras av höghållfasta stål inom tre år. Under 2011 landade vi på 37 procent. Tack vare de investeringar vi gjort i en ökad kapacitet inom höghållfasta stål är jag övertygad om att vi kommer att nå vårt mål. Investeringarna kommer att tas i drift under första halvåret 2012. En viktig komponent i att uppnå målet är att finnas nära kunderna, inte minst på de växande marknaderna i Asien och Latinamerika, och att vara delaktiga i att hitta nya innovativa lösningar där våra produkter ingår. Här går funktionalitet, totalekonomi och miljöprestanda hand i hand. Ofta kommer vi in redan på designstadiet och kan stötta våra kunder i det tidiga utvecklingsarbetet. Genom vår årliga tävling Swedish Steel Prize stimulerar vi utvecklingen och användandet av höghållfasta stål och tävlingen har visat på många innovativa exempel på mer effektiv stålanvändning.

För att bidra till en mer hållbar värld är det viktigt att minska de globala koldioxidutsläppen. Vårt produkt erbjudande är ett stort bidrag till den omställningen. Vi har också som mål att våra egna koldioxidutsläpp, under normala produktionsförhållanden, ska minska med 2 procent per ton producerat stål till slutet av 2012, jämfört med basåret 2008. Det innebär att SSABs koldioxidutsläpp minskar med 130 000 ton per år, lika mycket som om 200 000 bilar skulle bytas ut till miljöbilar.

» Jag är optimistisk när det gäller SSABs framtid. Vi fortsätter att satsa för att skapa en starkare, lättare och mer hållbar värld genom en tydlig strategi som håller för morgondagens utmaningar.«

SSAB har överlag en mycket effektiv produktion och våra masugnar tillhör de bästa i världen när det gäller att begränsa utsläppen av koldioxid. Vi arbetar fokuserat med att effektivisera både energi- och materialanvändning. Därför är jag bekymrad över utformningen av de nya reglerna för att begränsa utsläppen inom EU, som kan komma att innebära att vi inte kan öka produktionen i Sverige. Effekten kan bli att stålindustrins tillväxt hamnar utanför Sveriges och Europas gränser, i länder där utsläppen per producerat ton är betydligt högre. Vi ska fortsätta vårt förbättringsarbete, men med dagens produktionsteknik är det svårt att minska koldioxidutsläppen så mycket mer. SSAB deltar därför aktivt i olika samarbeten för att utveckla ny teknik. Uppförandet av en demonstrationsanläggning inom ULCOS-samarbetet har påbörjats, där målet är att få ner koldioxidutsläppen med hela 50 procent. SSAB deltar också i projekt för att utreda möjligheten att lagra avskild koldioxid.

Vi har under året fortsatt arbetet med noll-visionen när det gäller olyckor på våra arbetsplatser. Som arbetsgivare får vi aldrig acceptera att det kompromissas med säkerheten. Våra anläggningar i USA utses år efter år i oberoende mätningar till de allra säkraste arbetsplatserna inom stålindustrin på den amerikanska kontinenten, medan vi fortfarande har ett förbättringsarbete att göra på våra svenska produktionsorter. Under sommaren installerades en ny kylsträcka i Borlänge. Ett mycket

omfattande projekt som involverade många och som skulle genomföras utan störningar i den ordinarie verksamheten. Genom skicklig planering och genomförande lyckades vi att göra arbetet helt enligt tidtabell, inom kostnadsramarna och särskilt glädjande utan en enda arbetsskada. Det ser jag som ett tydligt bevis på att med rätt attityder kan vi komma långt och att det finns en styrka i organisationen. SSAB vill vara ett attraktivt kunskapsföretag. Att erbjuda säkra, spännande och utvecklande arbetsplatser hjälper oss att bygga en högpresterande organisation och att locka nya talanger till vårt företag.

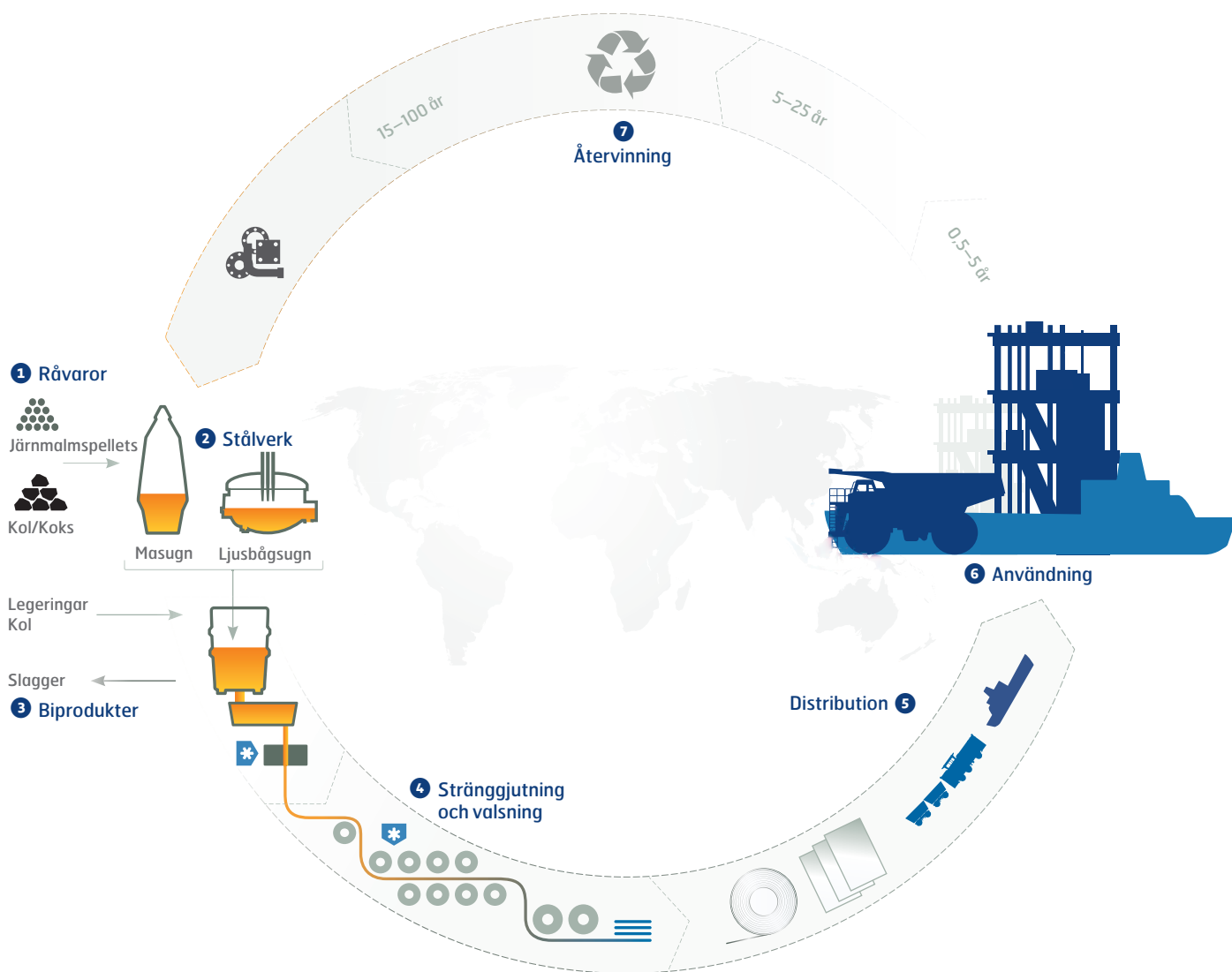
Jag är optimistisk när det gäller SSABs framtid. Vi fortsätter att satsa för att skapa en starkare, lättare och mer hållbar värld genom en tydlig strategi som håller för morgondagens utmaningar.



Martin Lindqvist

VD och koncernchef

SSAB i en hållbar värld



Stålindustrin är central i samhällsuppbyggnaden och SSABs nischprodukter har flera fördelar i en hållbar värld. Med effektiv produktion är SSAB väl positionerat på en världsmarknad där miljö och hållbar tillväxt står i fokus. SSABs satsning på avancerade höghållfasta stål och kylida stål bidrar till visionen – En starkare, lättare och mer hållbar värld.

Stålbranschen är energiintensiv och beroende av naturresurser. Ökade miljökrav hos SSABs kunder är en viktig drivkraft för att använda höghållfasta stål. Att uppnå samma mål med mindre resurser är en förutsättning för hållbar tillväxt. SSABs strategi förenar ekonomisk tillväxt med en hållbar utveckling.

Råvaror

1 Ansvar i leverantörsledet

De viktigaste inköpen inom SSAB är råvarorna. Svenska LKAB levererar järnmalmsspellets. Skrot upphandlas lokalt i USA. Metallurgiskt kol kommer från två leverantörer i Australien respektive USA. Injektionskolet härrör från en gruva i Ryssland och koks från Japan. Legeringar köps från ett trettiotal leverantörer. Arbetet pågår för att samordna inköpsprocessen och föra in principer för arbetsrätt och mänskliga rättigheter i kontrakt med leverantörer.

Förädling

2 Effektiva och säkra stålverk

Två olika processer används i framställningen av SSABs stål – malmbaserat i masugnar och skrotbaserat i ljusbågsugnar. Genom att ständigt förbättra och effektivisera ståltillverkningens olika steg kan påverkan på miljön reduceras. Inom stålindustrin finns en rad olika samarbeten för att minska miljö- och klimatpåverkan från tillverkningsprocesserna. Säkerhet för medarbetare och entreprenörer står högt på agendan.

3 Marknad för biprodukter

Ståltillverkningens exakta processtyrning resulterar i biprodukter. I Sverige utvecklar SSAB Merox högvärdiga produkter baserade på stålrörelsens biprodukter. Arbetet syftar till att återföra biprodukterna in i processerna, internt eller genom extern försäljning och hitta nya användningsområden som alternativ till deponi.

4 Stränggjutning

I stränggjutningen används stora mängder vatten för att kyla ner det smälta stålet. Kylvattnet cirkulerar i slutna system. Innan det lämnar fabriksområdet renas det genom sedimentation och filter. Stålsträngen kapas och läggs på svalbäddar innan de transporteras till valsverken för att förädlas till tunnplåt eller grovplåt. Värmevärmingsugnarerna använder naturgas, koksugns gas, gasol, olja och elkraft.

Distribution

5 Effektiva transporter och intelligent logistik

Merparten av SSABs råvaror, stålämnen och slutprodukter, transporteras med järnväg och båt. Logistikavdelningarna har målsättningen att göra transporterna så effektiva som möjligt, för att spara pengar och miljö. Att utnyttja returfrakter mellan anläggningar och utskenningshamnar är ett sätt att uppnå effektivare transportsystem. Att öka lastförmågan på järnvägsvagnarna är en annan möjlighet.

Användning

6 En starkare, lättare och mer hållbar värld

SSABs höghållfasta stål har många olika användningsområden i samhället. Höghållfasta stål bygger starkare, lättare och mer hållbara lösningar. Ur ett livscykelperspektiv ger de höghållfasta stålen lägre koldioxidutsläpp än standardstål och samtidigt en bättre totalekonomi. Att uppnå samma mål med mindre material är inte minst viktigt vid utbyggnaden av tillväxtekonomiernas infrastruktur.

Återvinning

7 Del av kretsloppet

Stål är ett av världens mest återvunna material. SSABs anläggningar i USA tillverkar stål enbart baserat på återvunnen skrotåvara. En viss mängd kol och naturgas används i tillverkningsprocessen, men främst används elektricitet för smältning av stålskrotet. Sammantaget blir det mindre än en tiondel så mycket utsläpp av koldioxid som vid produktion av stål från järnmalm.

Drivkrafter och utmaningar

Stålindustrin är central i samhällsuppbyggnaden och utvecklingsbehovet i tillväxtekonomierna är en viktig drivkraft för SSAB. SSABs höghållfasta stål har flera fördelar i en hållbar tillväxt där förutsättningen är att uppnå samma mål med mindre resurser. Samtidigt är stålbranschen energiintensiv, riskfylld och beroende av naturresurser och därmed föremål för höga miljö- och säkerhetskrav.

Höghållfasta stål för hållbar tillväxt

HÖGHÅLLFASTA STÅL ÄR EN KONKURRENSFÖRDEL
Det behövs stål till infrastrukturell utveckling och tillväxt runt om i världen. Samtidigt ökar kraven på resurshushållning och en hållbar utveckling, vilket är till de höghållfasta ståls fördel.

MINSKAD KLIMATPÅVERKAN FRÅN TRANSPORTER
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.

FÖRNYBAR ENERGI ÖKAR

Efterfrågan på konkurrenskraftig, förnybar energi växer i takt med ökat fokus på klimatfrågor och höjda energipriser. Stål är en viktig komponent i nya tekniska lösningar för att ta tillvara naturens förnybara resurser. Stål ingår i vindkraftverk, solkraftverk och olika former av vattenkraftverk. Ståltillverkningsprocesserna genererar dessutom värme och energirika gaser som tas till vara för att bland annat ge fjärrvärme till privata hushåll.

ÅTERVINNING OCH RESURSEFFEKTIVITET

Resurshushållning är en fråga med bäring i både ekonomi och miljö. Stål är ett av världens mest återvunna konstruktionsmaterial.

Uttjänta stålkonstruktioner ger upphov till ny råvara istället för att generera avfall. Utöver överskottsenergi genererar ståltillverkningen även en rad biprodukter. Istället för att läggas på deponi kan de förädlas till nya produkter med olika användningsområden, exempelvis slagg som kan ersätta bränd kalk i cement- och betongindustrin.

Ungefär 35 procent av allt stål i världen tillverkas av återvunnet skrot.



Miljö och säkerhet på järnväg. Hyundai Rotem i Sydkorea utvecklar och tillverkar alla typer av järnvägsfordon. Tack vare Domex har Rotem ökat säkerheten och minskat vikten på sina passagerartåg. Domex 500 och 700 har använts i vagnarnas stomme. Jämfört med standardstål blir produkter av Domex tunnare, vilket minskar vagnarnas vikt med ungefär 20 procent. "Tågens minskade vikt kommer också våra slutkunder till stor nytta, eftersom det minskar både bränsleförbrukning och miljöpåverkan", säger Gilsoo Chang vid Rotems forsknings- och utvecklingscenter. Användningen av höghållfasta stål innebär också bättre krockegenskaper, vilken är en kritisk faktor när det gäller passagerartåg där säkerhetskraven är mycket höga.



Utmaningar för stålbranschen

KOLDIOXIDMÅL OCH TEKNIKUTVECKLING

Världens stålindustri står för fyra till fem procent av de globala koldioxidutsläppen. I Sverige står SSABs masugnar högt upp på listan över landets största utsläppskällor. Med den teknik som är känd idag går det endast att minska koldioxidutsläppen från järnmalm-baserad ståltillverkning marginellt. Ökade krav på minskade koldioxidutsläpp kräver ny teknik för ståltillverkning. För att minska utsläppen mer radikalt krävs dessutom avskiljning och lagring av koldioxid.

UTSLÄPPSRÄTTER OCH KOLDIOXID-RESTRIKTIONER

Från och med 2013 kommer fler sektorer än idag att omfattas av EUs handelssystem med utsläppsrätter för koldioxid. Den fria tilldelning av utsläppsrätter som idag sker kommer att bli mer restriktiv. För den europeiska stålindustrin kan systemet hämma eller snedvrider konkurrenskraften

på den globala marknaden. Med en ökad världssopinion kring klimatfrågor växer även trycket på att USA och Asien ökar regleringen av koldioxidutsläppen.

RÅVAROR OCH LEVERANTÖRER

Prisutvecklingen på järnmalm-spellet och kol påverkas av balansen mellan utbud och efterfrågan. 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 säkra arbetsförhållanden.

GENERATIONSVÄXLING OCH KONKURRENS OM KOMPETENS

Många företag i industrisektorn står inför en betydande generationsväxling och konkurrerar om kunniga medarbetare på affärs-

kritiska lokala marknader liksom på en alltmer global arbetsmarknad. SSAB arbetar aktivt med kompetensutveckling och generationsväxling i organisationen. SSAB ska vara en attraktiv arbetsgivare som erbjuder möjlighet till utveckling och en säker arbetsplats även i riskfyllda arbetsmiljöer.

Intressenternas förtroende viktigt för SSABs framgång

SSAB har många olika intressenter. Deras förtroende för SSABs förmåga att hantera risker och möjligheter är av betydelse för företagets utveckling. Därför har SSAB en kontinuerlig dialog med de mest centrala intressentgrupperna.

För ett företag är det viktigt att känna till och leva upp till omvärldens förväntningar. En öppen och aktiv dialog med företagets intressenter är därför av betydelse.

Bland SSABs intressenter finns:

- Ägarna
- Medarbetarna
- Kunderna
- Samhället
- Myndigheterna
- Leverantörerna



Dialogen med SSABs intressenter

Intressent	Forum	Frågor	Läs mer på sidan
Ägare	Investerarträffar för aktieägare och analytiker	• Hållbarhetsstrategi • Ekonomisk utveckling • Säkerhetsfrågor • Risker hos leverantörer • Klimatfrågor	4–14, 17–21, 23–31, 33–39, 40
Medarbetare	Resultat och planeringssamtal Medarbetarundersökningar Informationsmöten Samverkan med fackliga organisationer	• Återkoppling på resultat och prestation • Planering av utvecklingsmöjligheter • Arbetsmiljö och säkerhet • Strategiska frågor	6–14, 33–39
Kunder	Knowledge Service Center, kundseminarier och mässor, Swedish Steel Prize	• Lönsamhets- och miljöfördelar med höghållfasta stål • Kunskapsutbyte • Leveranssäkerhet och kvalitet	10–11, 17–21, 23
Samhälle	Lokala samråd med boende, media, miljögrupper och politiker	• Tillståndsärenden • Påverkan på lokala samhällen • Miljöpåverkan	24, 23–31, 41
Myndigheter och organisationer	Branschorganisationer, forskningssamarbeten, samråd och förhandlingar i tillståndsärenden	• Utsläppshandel och konkurrensvillkor • Teknikutveckling • Rapportering av miljöärenden	23–31
Leverantörer	Inköpsmöten, konferenser, besök hos leverantörer	• Avtalsfrågor om mänskliga rättigheter och miljö • Leveranssäkerhet och kvalitet	40

”I vår dialog med SSAB har vi särskilt adresserat säkerhetsaspekter och leverantörshantering. Stålindustrin är en högriskbransch med stor miljöpåverkan och riskfyllda arbetsmiljöer. Bolaget hanterar den produktionsrelaterade miljöpåverkan men också de positiva miljöegenskaper som finns i produkterna. En viktig utmaning som SSAB har att adressera är säkerhet i allmänhet och i synnerhet när det gäller inhyrda entreprenörer. Bolaget behöver arbeta mer med utbildning av egna medarbetare och entreprenörer när det gäller vikten av hälsa och säkerhet, för att stärka säkerhetskulturen och få ner olyckstalen. Det är därför positivt att se att SSAB nu kommunicerar att det är nolltolerans som gäller och att åtgärder vidtas. Positivt är också att bolaget nu inkluderar entreprenörer i sitt koncernmål om säkerhet.

En annan stor utmaning som SSAB har att adressera är hållbarhetsrisker i leverantörsledet, där det första steget bör vara att tydliggöra ledningsstrukturen för hantering av leverantörer och inköp. SSAB har visat på en positiv utveckling av sitt hållbarhetsarbete under de senaste två åren. Vi tror att en nyckel till framgång för SSAB på detta område är att vara öppen och ärlig med de utmaningar bolaget står inför och inte vara rädda för att prata om dem. Det är därför glädjande att se att SSAB har visat på öppenhet i dialogen med sina intressenter.”



▲ Ylva Hannestad, Nordea, Analytiker Ansvarsfulla investeringar och ägarstyrning



Foto: Pelle Lundberg

Less is more. IKEA är pionjärer med att använda höghållfasta stål för smart och miljövänlig heminredning. Idag använder IKEA SSABs höghållfasta stål i tre produkter. SSAB letar aktivt efter marknader utanför de traditionella. Under 2011 lanserades Ducol Tubes, som är specialutvecklat för möbelindustrin.

”Vi har valt SSABs stål för att det hjälper oss att få den rätta styrkan och kvalitén, men till en lägre vikt. Det minskar både miljöpåverkan och distributionskostnaden för produkten. Höghållfasta stål är ett naturligt sätt att få ut mer av mindre”, säger Lars Almblad, specialist vid IKEAs teknik- och materialavdelning.

Pådrivare och global ledare inom höghållfasta stål

En starkare, lättare och mer hållbar värld. SSABs vision syftar på att kundernas slutprodukter blir starkare, lättare och hållbarare än produkter tillverkade i standardstål. Detta ger stora fördelar för kunderna, för miljön och för SSAB och utgör basen för SSABs strategi.

Öka tillväxten inom nischprodukterna

Visionen om en starkare, lättare och mer hållbar värld bygger på strategin att vara ledande inom nischprodukterna avancerade höghållfasta stål och kylda stål. Trots att den här typen av stål i allmänhet är väsentligt dyrare än standardstål ger de fördelar för slutkunderna i form av ökad hållbarhet och slitstyrka, lättare vikt i slutprodukterna samtidigt som de blir betydligt starkare än produkter tillverkade av standardstål. Oftast bidrar de höghållfasta stålen också till för- enklade och mer effektiva produktionspro- cesser och minskad materialåtgång. Detta gör att totalekonomin för kunden blir väsentligt bättre om en höghållfast plåt används istället för en standardplåt. Genom att materialåtgången reduceras minskar också miljöpåverkan i alla led.

SSAB har som strategiskt mål att nisch- produkterna ska stå för hälften av leveran- serna 2015. Under 2011 uppgick andelen höghållfasta stål till 37 procent av de totala leveranserna. Det handlar om till exempel slitstål till gruv- och anläggningsmaskiner, konstruktionsstål till kranindustrin och avan- cerade höghållfasta stål till skyddsdetaljer i personbilar.

Nya marknader växer snabbast

På den kinesiska marknaden säljer SSAB enbart nischprodukter. Det är också där stålefterfrågan växer snabbast. SSABs mål är att 20 procent av nischprodukterna ska levereras till Asien 2015. Under 2011 gick 12 procent av leveranserna av nischproduk- terna till affärsområdet SSAB APAC. Även på andra tillväxtmarknader som till exempel gruvsektorn i Latinamerika finns ett starkt och växande intresse för avancerade hög- hållfasta och kylda stål. På de mer mogna marknaderna som Amerika och Europa fort- sätter den successiva övergången från standardstål till avancerade höghållfasta

och kylda stål. På SSABs hemmamarknader, det vill säga marknader där företaget har betydande lokal produktion, har SSAB ledande positioner också inom standardstål. I Norden är SSAB den ledande leverantören av tunnplåt och i Nordamerika den ledande leverantören av grovplåt. Att bibehålla en ledande position på hemmamarknaderna är en viktig del i SSABs strategi. Här är när- heten och relationen till kunden och korta leveranstider avgörande.

Om SSAB sänker koldioxid- utsläppen med 2 procent per ton producerat stål motsvarar det lika mycket utsläpp som 70 000 personers flygresor Stockholm–Thailand tur och retur.

Mer än bara stål

SSABs strategi bygger på mer än bara stål. Kunderna erbjuds också avancerade tjäns- ter i form av produkt- och processutveckling tillsammans med SSABs experter. Hela stra- tegin bygger på ett nära samarbete med kunderna. Genom att SSAB kommer in tidigt i design- och produktutvecklingsarbetet kan stålets egenskaper utnyttjas på bästa sätt. Detta ger ökade kunskaper både för kun- derna och för SSAB och skiljer SSAB från andra stål företag.

Unik säljorganisation och unika varumärken

Hardox är förmodligen stålverldens mest kända produktvarumärke. Genom att mark- nadsföra stålet genom starka produktvaru- märken har SSAB en unik position på stål- marknaden. Genom kundprogrammet "Hardox in my Body" får kunderna en

kvalitetsstämpel som kan ses på lastbilsflak, dumptrar och containrar tillverkade av Hardox, en form av "ingredient branding", som väckt stort intresse.

SSAB arbetar kontinuerligt för att öka intresset för och utvecklingen av applikatio- ner i höghållfasta stål. Därför anordnas årligen tävlingen Swedish Steel Prize. Tävlings- bidragen utgörs av produkter, alltifrån säng- bottenar till skördetröskor och sopbilar, som utvecklats med hjälp av höghållfasta stål. Genom denna typ av kundaktiviteter stärks de långsiktiga kundrelationerna.

Effektiva processer ger lönsamhet och miljövinst

SSABs lönsamhet är tydligt kopplad till effektivitet och kostnadskontroll. Råvaror och energi utgör stora kostnadsposter i SSABs verksamhet. En effektivare produk- tion minskar energi- och materialförbruk- ningen, vilket leder till sänkta kostnader samtidigt som miljö- och klimatpåverkan också minskar.

SSAB tillhör redan idag en av världens mest effektiva stålproducenter men mål- sättningen är att sänka koldioxidutsläppen ytterligare vid de masugnsbaserade anlägg- ningarna. Koldioxidutsläppen ska, under normala produktionsförhållanden, minskas med 2 procent per ton producerat stål till slutet av 2012, jämfört med basåret 2008. Det motsvarar för SSAB 130 000 ton lägre koldioxidutsläpp per år.

En säker och attraktiv arbetsplats

Medarbetarna är avgörande för fortsatt framgång och SSABs mål är att stärka orga- nisationen och vara en attraktiv arbets- givare. SSABs medarbetare ska vara moti- verade, stolta och känna förtroende för att SSAB agerar ansvarsfullt i alla lägen. De ska kunna utvecklas i arbetet och verka på en säker arbetsplats.

» En starkare, lättare och mer hållbar värld «

– SSABs vision

SSAB förbättrar kontinuerligt säkerheten på arbetsplatsen med målet att minska olycksfall som leder till frånvaro med minst 5 procent per år. Mål har också formulerats för att stärka organisationen. Målet är att nå och upprätthålla en hög nivå vad gäller medarbetarsamtal samt internrekrytering till vakanta chefsbefattningar. På detta sätt utvecklas individen och organisationens styrkor tas tillvara.

Vision och värderingar i samspel med strategin

I arbetet med att nå koncernens övergripande mål är samspelet mellan värderingar, vision och strategi avgörande. Tillsammans med kunderna kommer SSAB att gå längre än någon annan för att förverkliga det fulla värdet av starkare, lättare och mer hållbara produkter av stål. Detta är SSABs långsiktiga vision.

Förutsättningarna för att nå dit finns formulerade i 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.

SSAB stödjer FNs initiativ Global Compact, som med sina tio principer om företags ansvar beskriver SSABs förhållningssätt när det gäller miljö, mänskliga rättigheter, arbetstagares rättigheter och antikorrupcion.



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 starkare, lättare och mer hållbara produkter av stål.

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.

Externa åtaganden

SSAB är medlem i FNs Global Compact och stödjer de tio principerna inom mänskliga rättigheter, arbetsrätt, miljö och antikorrupcion.

SSABs målsättning

SSAB har utarbetat såväl strategiska mål kring verksamheten som mål inom hållbarhetsområdet. Därtill kommer de finansiella målen¹⁾. Målen är uppställda för att säkra företagets långsiktiga utveckling och lönsamhet.

STRATEGISKA MÅL

Stark position

Säkerställa en stark position
i Europa, Nordamerika och Asien

Världsledande

inom nischprodukter produktion,
processutveckling,
innovation och försäljning

Säkerhet

Vara ett av världens säkraste
stålbolag med de mest kompetenta
och engagerade medarbetarna

Andel nischprodukter

av koncernens
totala leveranser 2015

50%

Asiens andel

av totala leveranserna
nischprodukter 2015

20%

HÅLLBARHETSMÅL

Miljö

Sänkning av koldioxid-
utsläpp per ton producerat
stål 2012 (basår 2008)

-2%

Socialt ansvar

Årlig sänkning av olycksfall
med frånvaro

≥5%

Socialt ansvar

Andel medarbetare
som genomfört resultat-
och planeringssamtal
under året

≥90%

Socialt ansvar

Antal interna kandidater
till varje chefstjänst

≥3

¹⁾För finansiella mål, se sidan 10 i SSABs Årsredovisning 2011 på www.ssab.com.

Från övergripande vision till vägledande riktlinjer

SSAB har antagit en Miljö- och hållbarhetspolicy. Den slår fast de viktigaste ambitionerna för SSABs hållbarhetsarbete och omfattar de miljömässiga och sociala aspekter som är mest centrala för en hållbar utveckling av SSABs verksamhet. SSABs Affärsetiska bestämmelser ger riktlinjer för hur SSAB agerar gentemot intressenterna och på marknaden. Samordningen av hållbarhetsarbetet stärktes under året.

Ny tjänst för samordning av hållbarhetsarbetet

Under 2011 tillsattes en ny tjänst med uppdraget att ytterligare förbättra arbetet inom olika hållbarhetsområden. Syftet är i första hand att koordinera och utveckla hållbarhetsfrågorna inom koncernen vad gäller det sociala och affärsetiska området.

Miljö- och hållbarhetspolicyn sätter ambitionen

För att stödja organisationen i det dagliga arbetet har SSAB har antagit en Miljö- och hållbarhetspolicy. Policyen slår fast de viktigaste ambitionerna för SSABs hållbarhetsarbete och omfattar de miljömässiga och sociala aspekter som är mest centrala för en hållbar utveckling av SSABs verksamhet. Miljö- och hållbarhetspolicyen 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

Affärsetiska bestämmelser ger vägledning

SSABs Affärsetiska bestämmelser ger riktlinjer för hur SSAB agerar gentemot intressenterna och på marknaden. Bestämmelserna är överordnade samtliga olika policies på affärsområdes- eller dotterbolagsnivå och kan i vissa fall vara mer långtgående än lagar och regler.

SSABs Affärsetiska bestämmelser ger vägledning inom:

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

SSAB har en särskild Instruktion avseende muta och bestickning. Frågor som rör mångfald och lika möjligheter regleras i en separat policy.

Fokus på affärsetik fortsätter

Under 2011 har SSAB haft ett fortsatt fokus på affärsetik. SSABs jurister har lett ett internt arbete med, bland annat, fokus på affärsetik i syfte att förebygga korruption och bedrägerier. För att stärka och sprida SSABs regelverk och riktlinjer har företaget arbetat med aktiv information. Flera utbildningar har 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 och att affärsetik är viktigt har företags jurister fortsatt att arbeta med information och utbildning för säljkåren.



▲ Kristin Nordström, CSR Director

»Hållbarhetsfrågorna är viktiga och en integrerad del av vår verksamhet. Jag hoppas kunna bidra med att vidareutveckla SSABs hållbarhetsarbete och därigenom stärka SSAB som en ansvarstagande leverantör och arbetsgivare.«



▲ Traversutbildning för Mats Janers i Borlänge.



▲ Ronnie Högberg, platschef, Borlänge.

SSAB APAC startade under 2010 en utbildning för anställda i affärsområdet kring SSABs värderingar, policies och riktlinjer och det arbetet har fortsatt under 2011. Hittills har merparten av säljkåren genomgått utbildningen och den kommer att fortsätta för att de anställda inom affärsområdet ska få ökade kunskaper inom dessa frågor.

Därutöver har personalen i EMEAs säljbolag fått en genomgång av SSABs viktigaste policies och riktlinjer av respektive ansvarig controller. Även i SSAB Americas arbetar SSABs jurister i samarbete med personalavdelningen med utbildning och information till anställda kring vilka regler och etiska normer som gäller inom SSAB.

Riskmedvetenhet och systematik grunden för framgång

Ledningssystem och handlingsprogram säkerställer att koncernen arbetar systematiskt med kritiska hållbarhetsfrågor. För att effektivt styra verksamheten i enlighet med SSABs mål, Miljö- och hållbarhetspolicy och Affärsetiska bestämmelser används flera olika ledningssystem och verktyg. Såväl tredjepartscertifierade som egenutvecklade system förekommer.

Arbetet inom miljö och klimat sker i huvudsak inom ramen för miljöledningsstandarden ISO 14001 och via lokala energiledningssystem. Standarden OHSAS 18001 för systematiskt arbete med hälsa och säkerhet

implementeras successivt vid alla produktionsorter. För att fånga upp affärsetiska risker finns ett så kallat whistleblower-system, där anställda kan rapportera om oegentligheter och misstanke om brott.

Miljörisiker och arbetsmiljörisiker finns med i SSABs interna riskkontroll och vid interna revisioner. Försäkringsbara risker, inom ramen för SSABs egendoms- och ansvarsförsäkringar, analyseras årligen tillsammans med försäkringsbolagen. God hantering av risker förknippade med skada på människa, miljö och anläggningar är absoluta krav för att få teckna en försäkring.

Bolagsstyrning

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

Externa och interna regelverk

Med huvudsäte i Sverige är SSABs bolagsstyrning reglerat genom externa regelverk som bland annat utgörs av svenska lagar; aktiebolagslag, bokföringslag 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, ekonomihandbok (Financial Guidelines) och finanspolicy. Dessutom ingår SSABs Affäretiska 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.

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, enligt Svensk kod för bolagsstyrning.

Styrelsen

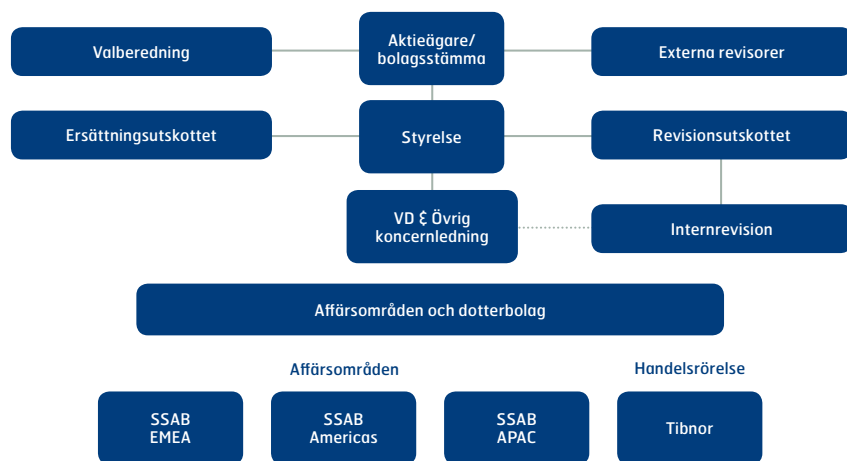
SSABs styrelse har för närvarande nio bolagsstämموvalda ledamöter, varav en kvinnlig ledamot. SSABs VD ingår i styrelsen. Styrelsen ska ha en med hänsyn till bolagets verksamhet, utvecklingsskede och förhållanden i övrigt, ändamålsenlig sammansättning, präglad av mångsidighet och bredd

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.

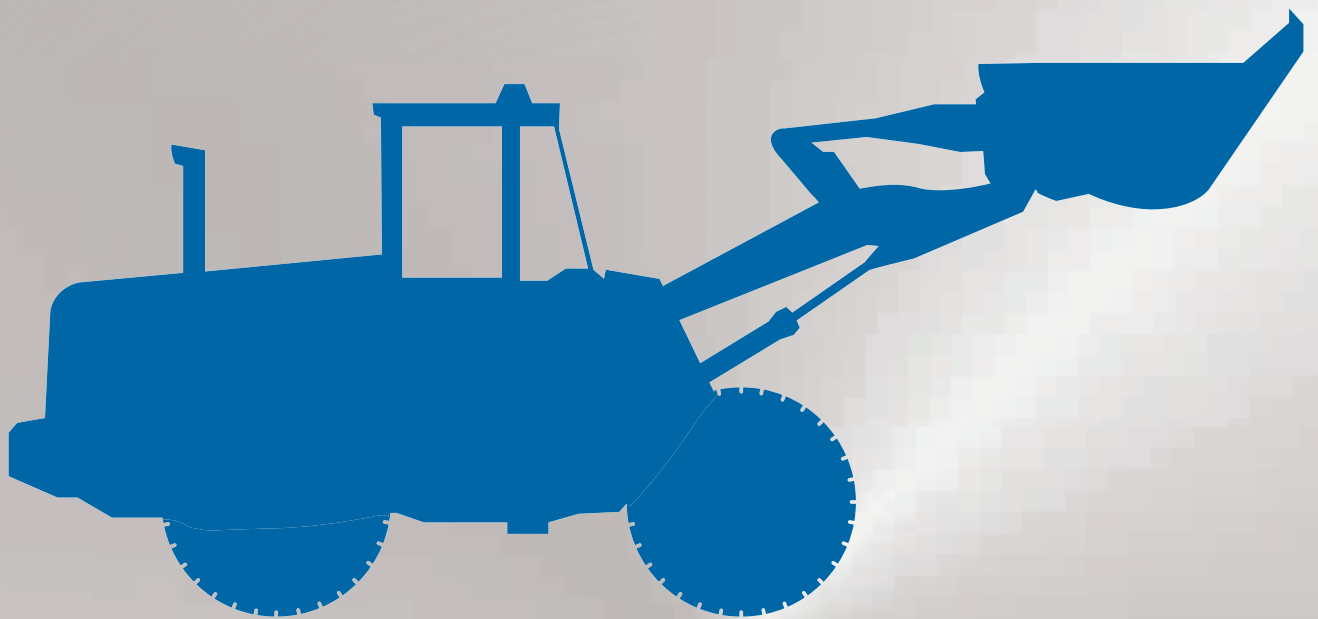
Läs den fullständiga bolagsstyrningsrapporten på sidorna 48–53 i SSABs Årsredovisning 2011 på www.ssab.com.



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

Ekonomiskt värdeskapande



SSABs erbjudande

SSABs nischprodukter – avancerade höghållfasta och kylda stål – ger fördelar i form av starkare, lättare, och mer hållbara lösningar. Biprodukterna från ståltillverkningen används i nya innovativa lösningar som sluter kretsloppet och skapar nya spännande marknader.

Höghållfasta stål ger bättre totalekonomi och sparar miljön

SSABs nischprodukter ger fördelar i form av starkare, lättare och mer hållbara lösningar. Det leder till bättre totalekonomi, minskad miljöpåverkan och längre livslängd på produkterna. Biprodukterna från ståltillverkningen används i nya innovativa lösningar. Det bidrar till att kretsloppet sluts och skapar samtidigt nya spännande marknader för SSAB.

Bättre miljö och ekonomi i alla led

SSABs satsning på höghållfasta stål är en satsning på bättre miljö och ekonomi i alla led. Ur ett livscykelperspektiv medför de höghållfasta stålen lägre koldioxidutsläpp än standardstål. Lätta och höghållfasta stålkonstruktioner sparar material och energi både i produktionen och i användarledet. Höghållfasta stål är starkare än standardstål. Det leder till att det går åt mindre stål i tillverkningen av en produkt, vilket också minskar utsläppen.

Ett dumperflak av SSABs höghållfasta stål väger 8 ton mindre än om standardstål används. Bränsleförbrukningen minskar med 10 procent.

SSABs höghållfasta stål har många olika användningsområden inom de flesta industrisektorer. Många av tillämpningarna har en direkt roll att fylla i omställningen mot ett mer hållbart samhälle. På tillväxtmarknaderna

sker en snabb uppbyggnad av ny infrastruktur. Samtidigt är naturresurserna begränsade och vikten av att uppnå samma mål med mindre material ökar. Fordonsindustrin utvecklar lättare bilar och bilar med större lastkapacitet för att få ner bränsleförbrukningen. Stål ingår också i vindkraftverk, solkraftverk och olika former av vattenkraftverk.

SSAB ska leda utvecklingen

Sedan 2008 har SSAB ett råd för forskning och utveckling med målsättningen att leda utvecklingen och förverkliga de höghållfasta ståls potential. Rådet samordnar insatserna på området och ska säkerställa en kontinuerlig tekniköverföring mellan affärsområdena.

Genom en etablerad dialog mellan SSAB och kunderna utvecklas nya produkter som fyller de olika marknadernas behov. SSABs Knowledge Service Center invigde ett nytt forsknings- och utvecklingscenter i Montpelier i USA i oktober 2010 och i början av 2012 öppnades ett nytt forsknings- och utvecklingscenter i Kunshan i Kina.

Syftet är att stärka SSABs position som ledande tillverkare av höghållfasta stål och

samtidigt utveckla marknaderna i Nord- och Latinamerika och i Asien genom kvalificerade erbjudanden baserade på SSABs spetskompetens. De nya centren möjliggör att fler kunder kan utveckla produktions-effektivitet och produktdesign i nära samarbete med SSAB. På SSABs stora produktionsorter bedrivs även lokal processutveckling inom de olika produktionsavsnitten.

Marknaden för höghållfasta stål växer

SSAB levererade 1 713 kton nischprodukter under 2011, vilket var 37 (32) procent av företagets leveranser. SSABs strategi är att öka leveranserna av nischprodukter till 50 procent av de totala leveranserna år 2015.

Ett lastbilsflak med ram av SSABs höghållfasta stål blir omkring 1 300 kg lättare jämfört med standardstål. Det betyder 30 ton mindre koldioxidutsläpp under lastbilens livslängd.



Nytt verktyg visar på kundnyttan. Att uppgradera en trailer, ett flak eller en container till Hardox eller Domex har fördelar; kunden sparar pengar samtidigt som miljöbelastningen minskar. Med ett nytt beräkningsverktyg går det att visa exakt hur stora besparingarna kan bli. När SSABs säljare träffar en kund kan de använda ett mjukvaruprogram, SSAB Instant Valuecalc, för att visa hur mycket kunden kommer att tjäna på att byta till Hardox eller Domex. Verktyget visar hur mycket bränsle som sparas, hur mycket lasten kan ökas och hur stora utsläppsminskningarna blir.



»Deere & Company (USA) – Skördare. Med hjälp av avancerade höghållfasta stål i kombination med en genomtänkt och innovativ design har Deere & Company utvecklat skördetröskor med bättre produktivitet samtidigt som de uppfyller nya miljökrav. Skördaren är lättare, har större skärvidd samtidigt som det nya skärbordet är mer flexibelt och följer ojämnheter i marken bättre, vilket ökar utbytet jämfört med konventionella konstruktioner. «





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

Ethibel Excellence Investment Register. Sedan 2008 ingår SSAB i Ethibel 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 etablerad analysfirma inom ansvarsfulla investeringar och det slutliga beslutet fattas av en oberoende expertpanel. SSABs placering i registret bekräftades under början av 2011.



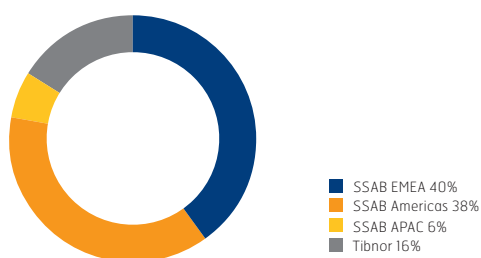
Stark position i Kina

Nära hälften av det stål som produceras i världen används i Kina, som betraktas som motorn i världsmarknaden för stål. SSAB har stärkt sina positioner i Asien och framför allt Kina, för att kunna erbjuda regionen olika produkter inom höghållfasta stål. SSABs strategiska mål är att 20 procent av leveranserna av nischprodukterna ska gå till Asien 2015. Genom att investera i en färdigställningslinje i Kunshan förkortar SSAB ledtiderna och optimerar produkterna utifrån kundernas behov. Med det nya forsknings- och utvecklingscentret i Kunshan blir SSAB en viktig partner för kinesiska kunder, som kan dra nytta av de kunskaper och erfarenheter som finns inom koncernen. Under 2011 levererades 214 kton nischprodukter till Asien, vilket motsvarar 12 procent av leveranserna.

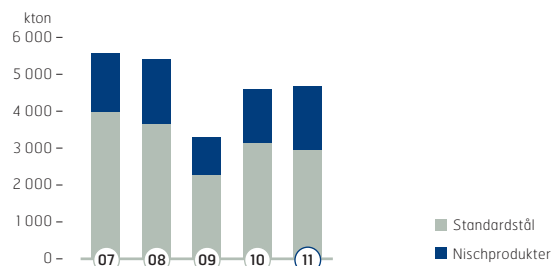
Verksamhet som skapar värde

SSAB har en central roll på de orter där företaget bedriver verksamhet. På så sätt bidrar SSAB både 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.

Försäljning per affärsområde



Leveranser



Effektivitet skapar värde i flera led

Genom effektivitet, innovation och produktutveckling sparar SSAB både sina egna och kundernas resurser. Samtidigt minskar miljöpåverkan. Att uppnå samma mål med en mindre mängd råvaror och material innebär en ekonomisk nytta genom hela värdekedjan. I ett större perspektiv minskar behovet av energi, råvara och färdigt stål genom SSABs processer och produkter.

Hög andel återvunnen råvara

SSAB använder cirka 20 procent skrot vid stålframställningen i Sverige och 100 procent i USA. Utslaget på den totala produktionen motsvarar det 44 procent återvunnen skrotråvara, vilket är en hög andel i ett globalt perspektiv.

I den svenska verksamheten finns det små möjligheter att öka andelen återvunnet skrot i produktionen. Att i högre grad återvinna det skrot som uppstår i stålprocessen är dock möjligt. Det minskar råvarukostnaderna och koldioxidutsläppen eftersom mindre råjärn behöver framställas. Inom SSAB pågår ett antal utbytesprojekt där mängden färdigt stål i förhållande till råjärn kommer att öka.

Genom SSABs processer levereras fjärrvärme till 70 procent av hushållen i Oxelösund och Luleå.

Intern återvinning minskar inköp av kol och el

Även andra material kan återföras direkt till processen. Vissa biprodukter som innehåller kol och/eller järn kan återföras och på så sätt minskar SSAB både processavfallet och behovet av nytt kol och pellets. De energirika koksugns- och masugns-gaser som inte förbrukas i stålproduktionen används i kraftvärmeverk, bland annat för att försörja SSAB med cirka 50 procent av elbehovet i den svenska verksamheten. Dessutom levereras fjärrvärme till över 70 procent av hushållen i Oxelösund och Luleå samt till 15 procent av hushållen i Borlänge.

Nya marknader för biprodukter

Ståltillverkningens exakta processtyrning resulterar i biprodukter som är väl definierade, kvalitetsanpassade och därmed möjliga att sälja externt. I Sverige utvecklar SSAB Merox högvärdiga produkter baserade på stålrörelsens biprodukter. Till exempel kan nämnas Hyttsten för vägbyggnad, cement- och betongmaterialen Merit 5000 och Merolit, Paddex för ridbanor samt den kravmärkta växtnäringen M-kalk. Ett annat exempel är Black Iron som säljs för tillverkning av ferritmagneter som ingår i nästan all modern elektronik.

Inom ramen för MEFOS bedriver SSAB ett aktivt forskningsarbete tillsammans med andra för att hitta nya områden där biprodukterna kan användas som råvara. Försök pågår till exempel med att anrika vanadin i en särskild slagg som går att sälja för vidare utvinning av vanadin, som är en värdefull legering inom ståltillverkning. Swerea MEFOS projekt ViLD fick Återvinningsindustriernas Inspirationspris 2011.

Drivkraften är att hitta nya externa marknader för SSABs biprodukter, men även att utveckla nya sätt att använda material internt i SSABs egna processer. Värdet av detta ska ställas mot kostnaden för att köpa in motsvarande material, men också mot alternativkostnaden för avfallshantering och deponi.

Effektiva transporter och intelligent logistik

Merparten av SSABs råvaror, stålämnen och slutprodukter transporteras med järnväg och båt. Logistikavdelningarna har målsättningen att göra transporterna så effektiva som möjligt, för att spara pengar och miljö.

I den amerikanska verksamheten används 100 procent återvunnen skrotråvara.

Att utnyttja returfrakter mellan anläggningar och utskepningshamnar är ett sätt att uppnå effektivare transportsystem, att öka lastförmågan på järnvägsvagnarna ett annat. SSAB har medverkat i flera projekt där nyttolasten har ökat väsentligt. Ett exempel är vagnarna i pelletstågen mellan LKAB i Kiruna och SSAB i Luleå som tillverkas av höghållfasta stål. Genom att använda SSABs höghållfasta stål i vagnarna har lastkapaciteten ökat med 25 procent.

Hållbara produkter

SSABs avancerade höghållfasta stål ger fördelar i form av starkare, lättare och mer hållbara lösningar. Det leder till bättre totalekonomi, minskad miljöpåverkan hos SSABs kunder och längre livslängd på produkterna.

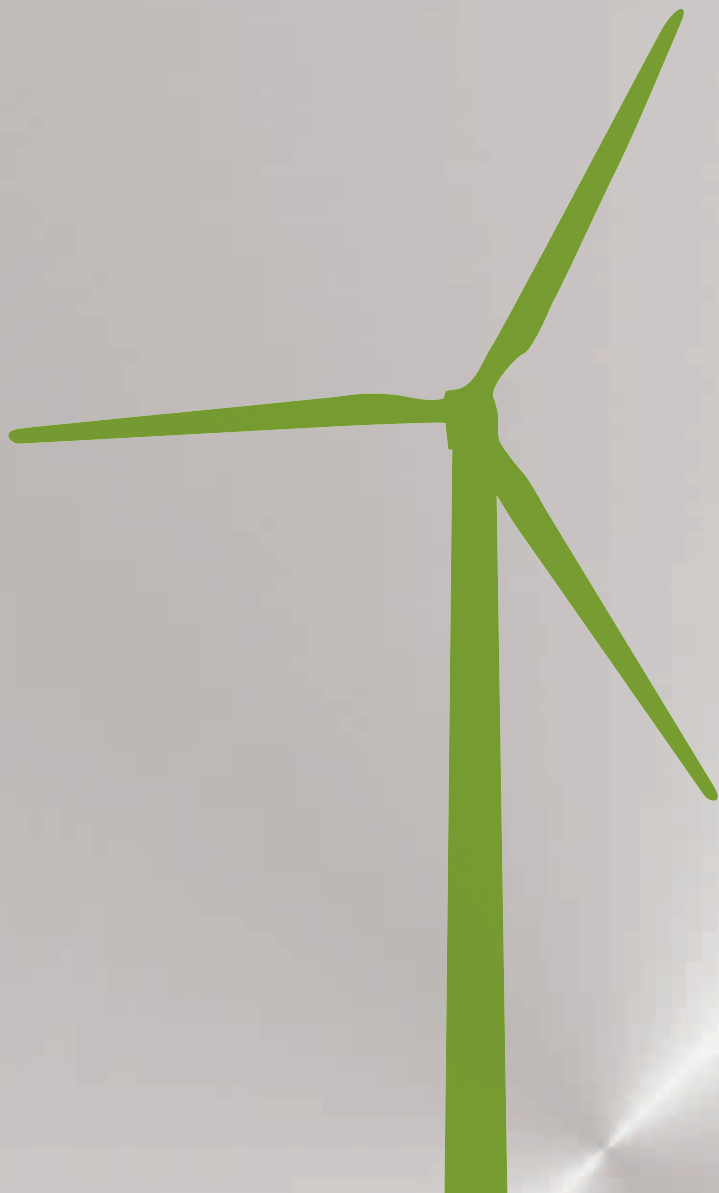


Vi har reducerat vikten utan att minska hållfastheten. Företaget Tremac tillverkar utrustning för skogsindustrin i Chile. Tremac behövde timmersläp som var lättare, starkare och säkrare för att klara av en ökad last. Allt från chassi till stag på de nya släpen producerades i Domex 700. Släpen är nu 20 procent lättare och kan ta 800 kilo mer last.

”Vi har reducerat vikten utan att reducera hållfastheten. Trots att priset på släpen har stigit med 15 procent står kunderna i kö. Vi räknar med att vagnarna håller längre. Användaren sparar pengar eftersom lastkapaciteten ökar och färre lastbilar behövs”, berättar marknadschefen Rafael.



Miljö



SSABs miljöarbete

SSABs miljöstrategi är långsiktig och bygger på effektiviseringar och innovation för att minska miljöpåverkan från produktionen. Branschsamverkan är viktigt för att hitta framtidens lösningar.

Strategiskt miljöarbete

Ståltillverkning är energi- och resurskrävande och medför betydande miljöpåverkan både globalt och lokalt. SSABs miljöstrategi är långsiktig och bygger på effektiviseringar och innovation för att minska miljöpåverkan från produktionen. Branschsamverkan är viktigt för att hitta framtidens lösningar.

Viktigaste miljöaspekterna

Ståltillverkning är energi- och resurskrävande och medför betydande påverkan på den yttre miljön. Stålintustrin i världen står tillsammans för fyra till fem procent av de globala koldioxidutsläppen, enligt den internationella energimyndigheten, IEA. I Sverige ligger SSABs masugnar på listan över landets största utsläppskällor. SSABs stålverk tillhör världens mest effektiva, men det finns ändå utrymme för ytterligare förbättringar.

Den lokala miljöpåverkan runt SSABs anläggningar har minskat väsentligt under de senaste decennierna. Teknisk utveckling och skärpta krav från omvärlden styr verksamheten vidare mot kontinuerliga förbättringar. De viktigaste miljöaspekterna för SSAB är:

- Minskade utsläpp av koldioxid, kväveoxider, svaveloxider och stoft till luften
- Minskade utsläpp av kväve och suspenderade ämnen till vatten
- Effektiv råvaru- och energianvändning
- Minskat processavfall till deponi

Miljörådet koordinerar strategin

För samordningen av frågor som rör yttre miljö har företaget ett gemensamt organ,

Miljörådet. Miljörådets arbete fokuserar på det övergripande och strategiska miljöarbetet och uppföljningen av det. 2011 års arbete har framför allt handlat om energi- och klimatfrågor och hur dessa ska samordnas mellan olika funktioner. I Miljörådet, som träffas varje kvartal, finns representanter från samtliga affärsområden. Ordförande är SSABs miljödirektör. Under 2011 har även lokala miljöråd initierats.

Operativt miljöarbete sker lokalt

Målet är att affärsområdena själva hanterar det löpande miljöarbetet. Inom varje affärsområde och dotterbolag finns särskilda miljöavdelningar med ansvar för att bevaka lagar och avtal samt handlägga tillståndsärenden. Här ligger även ansvaret för mätningar och rapportering av miljödata.

Samtliga tillverkande enheter arbetar med miljöledningssystem som är certifierade enligt ISO 14001 och varje verksamhetsort med produktionsanläggningar har identifierat sina viktigaste miljöfrågor. För att uppnå förbättringar genomförs riktade aktiviteter inom dessa områden. Särskilda program för egenkontroll säkerställer närmiljön vid alla SSABs produktionsanläggningar, till exempel

genom provtagning för vatten, luft och buller. Resultaten rapporteras till respektive tillsynsmyndighet.

Forskningssamarbeten driver utvecklingen

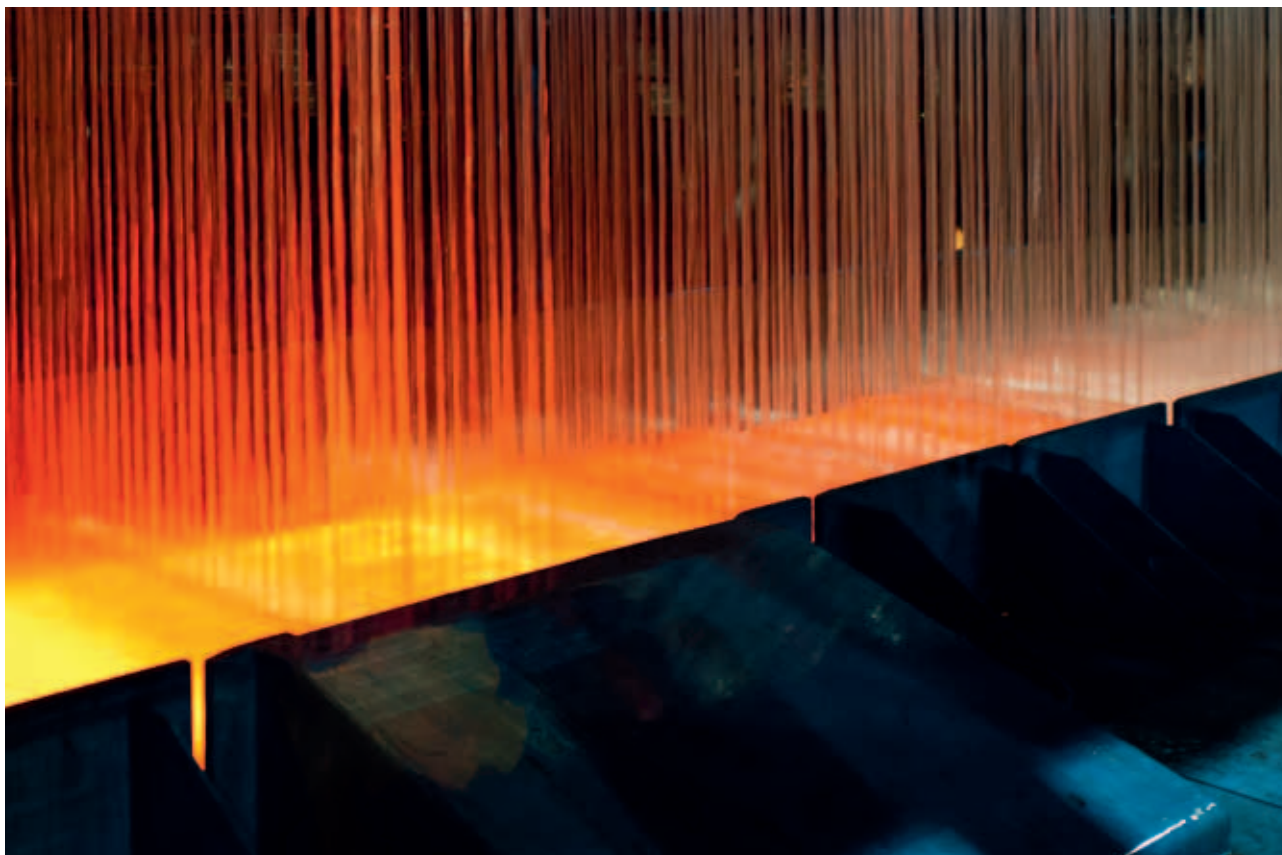
Inom stålintustrin finns en rad olika samarbeten för att minska miljö- och klimatpåverkan från tillverkningsprocesserna. Några av de viktigaste samarbetsparterna är:

- Branschsamarbetet ULCOS (Ultra-Low Carbon dioxide Steelmaking)
- Energimyndigheten
- Institutet Swerea MEFOS, Swerea KIMAB och IVL Svenska Miljöinstitutet
- Kompetenscentret PRISMA
- Mistra
- Jernkontoret och Eurofer
- US Department of Energy
- American Iron and Steel Institute (AISI)
- World Steel Association (WSA)

Miljöinsatser under 2011

- Energiåtervinning i Finspång
- SSAB Merox verksamhet etablerad i Luleå
- Minskat stoft och buller i Montpellier och Oxelösund
- Ansökan om nya utsläppsrätter i EUs handelsperiod 2013–2020
- System för uppföljning och redovisning av koldioxidutsläpp i SSAB Americas
- Demonstrationsanläggning för halverad klimatpåverkan





▲ Den nya härdlinjen i Borlänge.

Miljötillstånd för verksamheten

I Sverige fastställer Mark- och Miljöödomstolen villkoren för SSABs verksamheter, en process som påverkas av vilka beslut som fattas inom EU kring bland annat miljölagstiftning. I USA har den federala regeringen och den amerikanska miljömyndigheten, US 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 miljöskadeförsäkring samt ansvarsförsäkring som täcker skada för tredje part. De maximalt tillåtna produktionsnivåerna för svenska verksamheten anges i tabellen. I Nordamerika bestäms produktionsnivåerna i form av begränsningar av maximal volym produktion per timme.

Tillåten produktion vid de svenska verksamhetsorterna

kton	Ort	Tillåten produktion	Produktion 2011
Koks	Luleå	1 100	727
	Oxelösund	530	424
Råjärn	Luleå	- ¹⁾	2 121
	Oxelösund	2 000	1 119
Stålämnen	Luleå	3 000	1 930
	Oxelösund	1 900	1 066
Varmvalsad plåt	Borlänge	3 200	2 022
	Oxelösund	820	595
Betad plåt	Borlänge	2 500	1 350
Kallvalsad plåt	Borlänge	1 400	896
Glödgad plåt	Borlänge	650	484
Metallbelagd plåt	Borlänge	680	390
Målade produkter	Borlänge	140	84
	Köping	30	16
	Finspång ²⁾	40	23

¹⁾ Ej relevant.

²⁾ Produktionen mäts i miljoner m².

Tuffare klimatmål – en utmaning för stålindustrin

Från och med 2013 kommer fler industrier att omfattas av EUs handelssystem med utsläppsrätter för koldioxid, samtidigt som utsläppstaket sänks. Den fria tilldelning av utsläppsrätter som idag sker kommer bli mer restriktiv. Samma regelverk kommer att gälla inom hela EU. För den europeiska stålindustrin kan dock systemet snedvrider konkurrenskraften på den globala marknaden.

Ny handelsperiod 2013–2020

Från och med 2013 går EU in i en ny handelsperiod för utsläppsrätter. Perioden löper till och med 2020. EU sätter nu ett lägre tak för utsläpp av växthusgaser. Utsläppstaket är satt så att EU garanterat uppfyller sitt mål om 20 procents minskade utsläpp till 2020 jämfört med 1990. Dessutom omfattas nya sektorer av handelssystemet. Branscher som verkar på den globala marknaden och som riskerar att flytta produktionen utanför EU om kostnaderna blir för höga kan få fri tilldelning av utsläppsrätter. Stålindustrin tillhör dessa branscher.

Tidigare tilldelning till stålindustrin baserades på produktionskapaciteten för respektive anläggning. För nästa period kommer tilldelningen att ske utifrån olika produktriktmärken, det vill säga utsläpp per producerad enhet, där de 10 procent mest effektiva tillverkarna i Europa utgör norm. Stålindustrin omfattas av riktmärken för koks, sinter, råjärn, samt låg- och höglegerat råstål. För processer som använder eller

producerar värme och där det inte finns produktriktmärke får anläggningen tilldelning som om de använde naturgas som bränsle.

Styr mot effektivisering

Om en anläggning ansöker om att få utsläppsrätter för att producera tusen ton råjärn är avsikten att tilldelningen motsvarar vad de mest effektiva anläggningarna i EU släpper ut då samma mängd produceras. Om anläggningen i fråga är mindre effektiv så innebär det att den får ett underskott på utsläppsrätter. Den resterande delen måste köpas på marknaden, till rådande marknadspris. Grundtanken i detta system är att det i förlängningen ska bli billigare att effektivisera verksamheten än att köpa utsläppsrätter och att de bästa anläggningarna ska gynnas.

Samma regelverk kommer att gälla för hela EU, en skillnad jämfört med innevarande handelsperiod då nationella regler tillämpats. Tilldelningen av utsläppsrätter beslutas under

2012, baserat på de ansökningar som kommit in från anläggningarna under 2011.

Konsekvenser för stålindustrin

Målet för perioden 2013–2020 är högt ställt och den europeiska stålindustrin står inför stora utmaningar i och med att utsläppstaket sänks. I ståltillverkningen är koldioxidutsläppen inte enbart energirelaterade, utan kol är även ett nödvändigt reduktionsmedel i masugnarna. För varje ton producerat stål genereras oundvikligen en given mängd koldioxid genom den termokemiska processen. Taket på utsläppen blir därmed också ett tak på produktionen om man inte köper ytterligare utsläppsrätter.

Få stålproducenter väntas få tillräckligt med fria utsläppsrätter. Produktriktmärkena är lågt satta och i fallet råjärn till och med lägre än de allra bästa anläggningarna i EU. En konsekvens av det nya regelverket är att organisk tillväxt endast är möjlig om företagen är villiga att betala för ökade marginalkostnader i form av utsläppsrätter.

FAKTA EUs klimatmål 2020

- Minska utsläppen av växthusgaser inom EU med 20% jämfört med 1990 – 30% om andra länder följer efter
- Förbrukningen av primäre energi skall minska med 20% (effektivisering)
- Förnybar energi skall öka från dagens 8,5% till 20%
- Förnybara fordonsbränslen skall svara för 10%

FAKTA Nytt för handelsperioden 2013–2020

- Nya regler om tilldelning baserat på riktmärken för olika produkter
- Riktmärken gynnar de som är bäst
- Samma regelverk för hela EU
- Färre tillgängliga utsläppsrätter

Förnybar energi

8,5% ➔ 20%

Växthusgaser

-20%

Förbättringsarbetet inom miljöområdet fortsätter

Miljöåret 2011 har präglats av klimatfrågorna. Arbetsinsatsen inför den nya handelsperioden för utsläppsrätter inom EU var omfattande. Även inom den amerikanska verksamheten har SSAB börjat rapportera sina koldioxidutsläpp. Forskningssamarbetet inom ULCOS har tagit ett viktigt steg framåt och ute på SSABs anläggningarna är initiativen många.

Materialeffektivitet och minskat avfall

Under året har en rad åtgärder vidtagits för att uppnå ett bättre utnyttjande av råmaterial och därmed minimera avfall till deponi. Via ett forskningsprogram stött av Mistra undersöks metoder för att hantera vanadin i slagg. Vanadininnehållet begränsar möjligheten att använda slaggen för olika externa ändamål på grund av att det i vissa sammanhang kan ha negativ inverkan på miljön. Samtidigt är vanadin en värdefull legering inom ståltillverkningen. I Luleå har försök inletts för att anrika vanadinet i en separat slaggprodukt, som sedan kan säljas för vidare utvinning av vanadinet. I Oxelösund har en världsunik metod börjat tillämpas. 90 procent av avskilt kolrikt stoft från masugnens avgaser, så kallat hyttstoft, återförs till masugnen genom injektion. På så sätt minskar behovet av inköpt injektionskol. Eftersom hyttstoftet tidigare deponerades så sparas även deponiutrymme.

Minskat stoft och buller

Under året påbörjades en utbyggnad av kapaciteten för avskiljning av stoft från stålverket i Montpelier. Projektet väntas vara klart 2013 och kommer ytterligare att förbättra arbetsmiljön.

I Oxelösund samarbetar SSAB fortsatt med hamnen och kommunen för att minska uppkomsten av stoft runt verksamheten. I Oxelösund har åtgärder vidtagits för att få ner bullernivåerna kring anläggningen. Den viktigaste åtgärden var att förse skorstenen på kraftverket med en effektiv ljuddämpare.

SSAB Merox verksamhet etablerad i Luleå

SSAB Merox AB har en lång historia inom SSAB. Redan på 70-talet togs de första

initiativen till att nyttiggöra restprodukter från ståltillverkningen. Under 2010 fick Merox ett utökad uppdrag att samordna dessa aktiviteter inom hela SSAB EMEA och under 2011 har verksamheten etablerats i Luleå.

Den praktiska produktionsverksamheten sköts i stor utsträckning av entreprenörer, men under året har fokus legat på att hitta logiska gränssnitt och successivt föra över verksamhet till SSABs regi. Drivkraften är att hitta nya externa marknader för SSABs biprodukter, men även i att utveckla nya sätt att återvinna material internt i SSABs egna processer.

Energiåtervinning i Finspång

I Finspång har SSAB och kommunen slutit avtal om att återvinna restenergi från förbränning av lösningsmedel från SSABs anläggning. Den återvinna energin överförs till det kommunala fjärrvärmenätet och Finspång kan minska sina koldioxidutsläpp med 4 000 ton per år.

Demonstrationsanläggning för halverad klimatpåverkan

Inom stålindustrins forskningssamarbete ULCOS påbörjades under året uppförandet av en demonstrationsanläggning där målet är att halvera koldioxidutsläppen vid stålframställning. Detta åstadkoms genom att avskilja koldioxiden från processgasen och lagra den. Samtidigt återförs kvarvarande energirika gas till masugnen, som därigenom kan minska koksåtgången med 25 procent. Anläggningen byggs i anslutning till Arcelor-Mittals stålverk i Florange i Frankrike. SSAB är med och delfinansierar projektet, som är beroende av finansiellt stöd från EU. Anläggningen skall tas i drift under 2015.

SSAB är även med i ULCOS-projektet HISARNA, där en pilotanläggning har upp-

förts i Tata Steels anläggning i Nederländerna. Processen är baserad på kol istället för koks och järnmalm används istället för pellets, vilket innebär att inget koksverk eller pelletsverk behövs. Även här behövs avskiljning och lagring av koldioxid för att nå målet om en halvering av koldioxidutsläppen. SSAB har en central roll i svenska projekt för lagring av koldioxid som stöds av Energimyndigheten.

SSAB redovisar sin klimatpåverkan

För fjärde året i rad deltog SSAB i den omfattande undersökningen från Carbon Disclosure Project (CDP) om företagens klimatarbete. Resultaten 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. SSABs poäng för 2011 uppgick till 77 (78), av maximala 100. Denna poäng ska ses som ett betyg på företagets transparens.

Nya klimatkrav i USA

Ett förslag om ett handelssystem för utsläppsrätter av koldioxid röstades ner i den amerikanska kongressen under 2010. Dock fortsätter den amerikanska miljömyndigheten, US EPA, att utveckla ramverket. I första steget handlar det om ökad uppföljning och redovisning av befintliga utsläpp och på längre sikt kan det potentiellt medföra ökade energikostnader för ståltillverkare. Både Montpelier och Mobile har utvecklat system för att samla in de utsläppsdata som EPA efterfrågar.

Kvicksilver

US EPA planerar att införa ett nytt gränsvärde för utsläpp av kvicksilver från ljusbågsugnar. För att kunna bestämma



gränsvärdet utvaldes nio amerikanska stålproducenter med skrotbaserad tillverkning ut för att samla data, varav SSAB var ett. Mätningarna, som gjordes i Mobile, var omfattande. De begärda uppgifterna lämnades in till US EPA under mars.

Tillståndsärenden

I november 2010 gav Mark- och miljödomstolen tillstånd att öka produktionen av koks från 0,8 till 1,1 miljoner ton och ämnen från 2,5 till 3,0 miljoner ton. SSAB tog det nya tillståndet i anspråk i februari 2011.

För SSABs anläggning i Mobile har ett nytt så kallat "Title V" tillstånd erhållits. Tillståndet erhålls från USAs miljömyndighet (US EPA) och gäller utsläpp till luft. Det nya tillståndet löste dessutom många tidigare problem med rapporteringsrutiner. Tillståndet räcker i fem år.

Ansökan om nya utsläppsrätter

Under året har ett intensivt arbete pågått i samband med ansökan om fria utsläppsrätter

för handelsperioden 2013–2020. En förändring jämfört med föregående handelsperiod är att tillgängliga utsläppsrätter kommer att minska för varje år. Ansökan görs för Luleå, Oxelösund och Borlänge. Nytt är att även LuleKraft ansöker om fria utsläppsrätter. LuleKraft driver ett kraftvärmeverk som ägs till lika delar av SSAB-koncernen och Luleå kommun. Energikällan är processgaser från SSABs stålverk i Luleå. Ansökningarna lämnades in i september 2011 och beslut från EU-kommissionen väntas under 2012.

SSABs tidigare ägda gruvor

SSAB har tidigare bedrivit gruvverksamhet på ett antal platser i Bergslagen. Under 2011 har en deponi vid Blötbergets gruva avslutats på ett positivt sätt som inte fanns med i ursprungsplanen. Genom att undvika plantering av skog har den biologiska mångfalden visat sig bli betydande. SSAB har även tagit fram en provtagningsplan för att undersöka eventuella föroreningar kring Dannemora gruva.

Uppföljning av incidenter

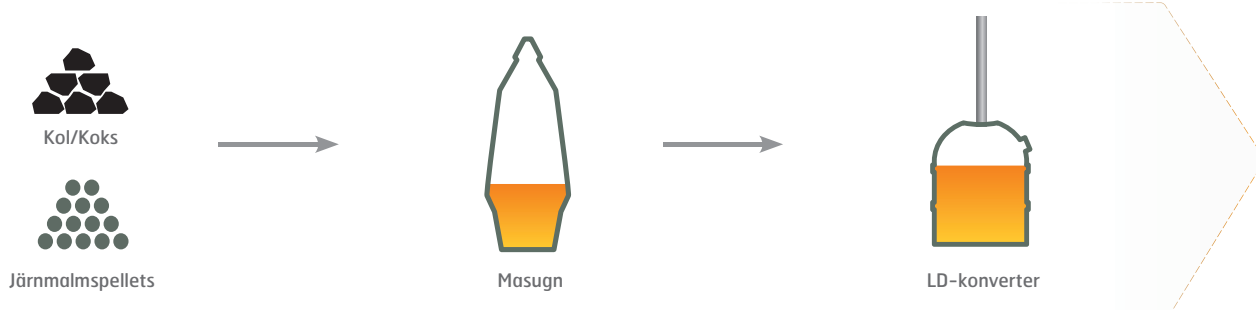
Det lakvatten från en deponi i Oxelösund som under 2010 visade sig innehålla cyanid, hanteras nu i separata uppsamlingssystem.

I samband med tsunamin och kärnkraftshaveriet i Fukushima erbjöds SSABs fem anställda i Japan att flytta söderut med sina familjer. Ingen valde att flytta. Gällande SSABs produktlager i Japan så kunde ingen radioaktiv kontaminering påvisas.

I mars inträffade ett mindre bensenutsläpp till havet vid SSABs hamn i Oxelösund. Utsläppet upptäcktes snabbt och hanterades enligt skrivna rutiner samt rapporterades omedelbart till Länsstyrelsen. Inom en vecka gjordes en utredning som även den skickades till Länsstyrelsen.

Effektivare processer minskar miljöpåverkan

1. Från järnmalm till stål



Råvaror

I koksverket upphetas kolet till koks. Energirik gas bildas, som kan användas som bränsle i ugnar och kraftvärmeverk. Andra användbara biprodukter är tjära, ammoniumsulfat, bensen, svavel och svavelsyra. Stofthalten i utsläppen från koksverken mäts och minimeras.

Järnmalmspelletts från LKAB fraktas på järnväg till Luleå och vidare på fartyg till Oxelösund. Järnmalmen som används vid tillverkning av pelletskulorna är magnetit. Magnetit avger värme då pelletsen tillverkas, vilket leder till lägre energiåtgång jämfört med pelletstillverkning med hematit som råvara.

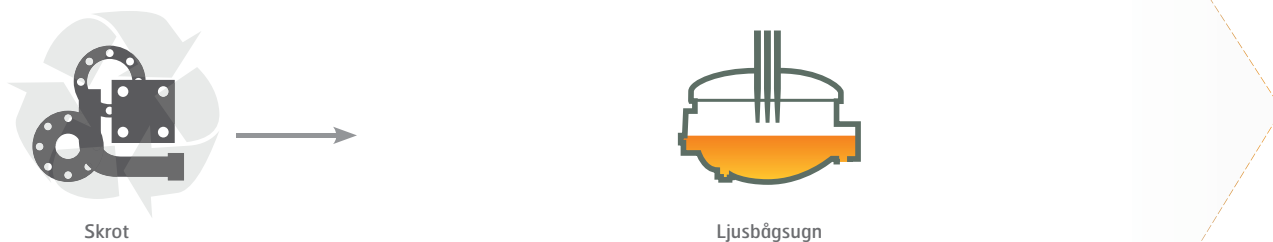
Råjärn

I masugnen blandas järnmalmspelletts med koks, kalk och tillsatsämnen. Flytande råjärn och slag tappas ur masugnen nedre del. Slaggen avskiljs och är en viktig biprodukt. Den energirika gasen, som avgår från masugnens topp, renas och används som energikälla inom produktionen, liksom koksugns gasen. Bland annat tillgodoses cirka 50 procent av elkraftsbehovet i den svenska rörelsen. Dessutom levereras fjärrvärme externt.

Råstål

I LD-konvertern sänks råjärnets kolhalt för att göra stål genom att syrgas tillsätts som binder kolet. Föroreningar reduceras med hjälp av kalk. Processen skapar ett överskott på värme och för att kyla tillsätts skrot. Från LD-konvertern tappas stålet till stålskänkar där legeringar tillsätts. Stålets temperatur och sammansättning finjusteras. Hälften av slaggen från konvertern återförs till masugnarna. Slaggen innehåller 15-20 procent järn och 40 procent kalk, vilket minskar behovet av järnmalm och kalksten.

2. Från skrot till stål



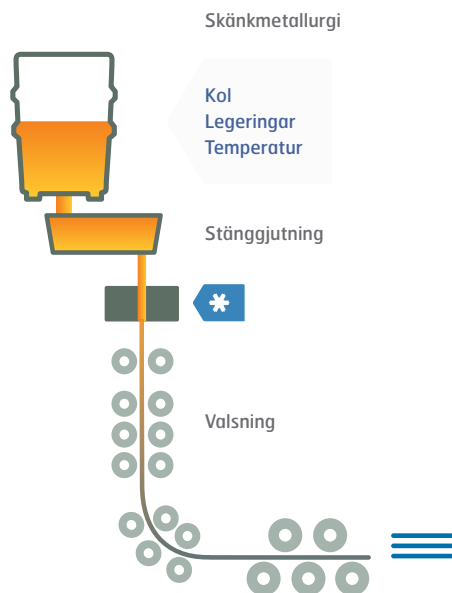
Råvara

Skrot köps in på den öppna marknaden i USA. SSABs två elektrostålverk i Montpelier och Mobile är lokaliserade 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.

Råstål

I ljusbågsugnar smälts återvunnet stål, där det smälta skrotet blir till nytt råstål. Både Mobile och Montpelier har så kallade tvillingugnar. Skrotet förvärms med hjälp av naturgas i det ena kärlet medan skrotet i det andra kärlet smälts med elkraft genom att en ljusbåge bildas med mycket hög temperatur då högspänningen kopplas på. Återvunna kolrester används som kolkälla. Det har

reducerat avfall till deponi och ersatt upp till 60 procent av inköpt kol. En viss mängd kol och naturgas används i ljusbågsugnen, 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.



Förädling

I skänkmetsallurgen finjusteras råstålet enligt specifika recept bland annat genom att legeringsämnen tillsätts och kolhalten regleras. Hårt eller mjukt stål – det avgörs i skänkmetsallurgen. Det finns närmare 500 olika stålsorter i SSABs receptböcker.

I stränggjutningen går stålet från flytande till fast form. Stålsträngen kyls för att stelna och kapas till ämnen, slabs. Vattnet som används för kylning cirkulerar i slutna system. Innan det slutligen lämnar området renas det genom sedimentation och filter. Ämnena valsas och förädlas till tunnplåt eller grovplåt. Värmingsugnarerna för ämnen och plåt använder naturgas, koksugns gas, gasol, olja och elkraft. I Nordamerika används framför allt naturgas som energislag. I förbränningen genereras visst utsläpp av koldioxid och kväveoxider.



www.ssab.com/sv/Investorare--Media/Om-SSAB/Sa-gor-vi-stal/Metallurgiska-processen/

Stålprocesser

Två olika processer används i framställningen av SSABs stål – malmbaserat i masugnar och skrotbaserat i ljusbågsugnar. Processerna har helt olika förutsättningar ur klimatsynpunkt. 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.

Masugnsprocessen genererar koldioxid

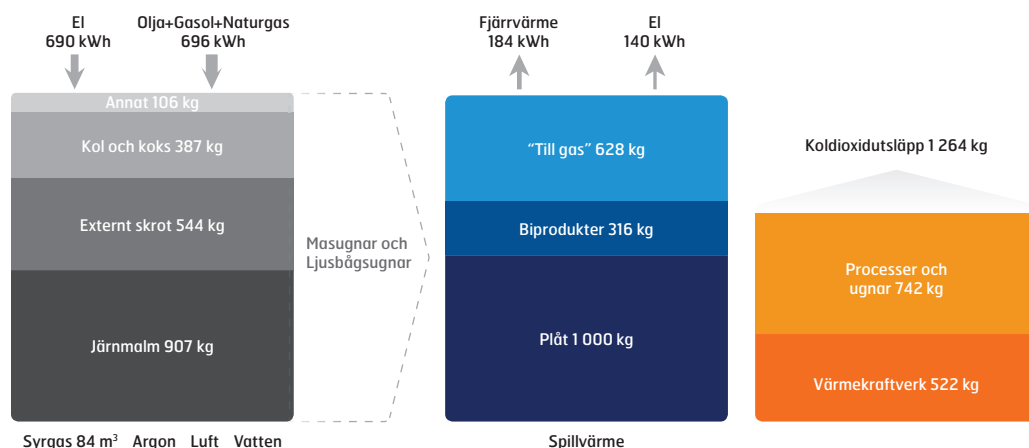
Den ståltillverkning som finns inom SSAB EMEA är masugnsbaserad. Framställningen av råjärn sker genom att järnmalm reduceras med hjälp av kol och koks som tillförs i masugnarna. Processen ger upphov till koldioxid. Med nuvarande teknik går det inte att producera stål utan att det bildas koldioxid.

Processen har kontinuerligt utvecklats och förbättrats till att bli mycket effektiv, där restenergi tillvaratas i form av fjärrvärme och tillverkning av elektricitet. Internationella jämförelser visar att SSABs masugnar ligger i framkant när det gäller låga utsläpp av koldioxid per ton råjärn. Det har flera orsaker: högvärdiga råvaror i form av järnmalmsspellets, högkvalitativt koks och effektiva processer där masugnarna producerar

utan avbrott. För att ta tillvara så mycket material som möjligt produceras också en mängd användbara biprodukter, som värme, gas, slagg och stoft.

Mindre koldioxid med återvunnet stål

Stål är ett av världens mest återvunna material. SSABs anläggningar i USA tillverkar stål enbart baserat på återvunnen skrot-råvara. En viss mängd kol och naturgas används i tillverkningsprocessen, men främst används elektricitet för smältning av stålskrotet. Sammantaget blir det mindre än en tiondel så mycket utsläpp av koldioxid som vid produktion av stål från järnmalm.



Material- och energibalans samt koldioxidutsläpp för framställning av ett ton plåt i SSAB-koncernen 2011. Flödena inkluderar även värmekraftverken i Luleå och Oxelösund som i huvudsak använder restgaser från SSABs verksamhet.

Avfall och värdefulla biprodukter

Tack vare de exakta processerna ger ståltillverkningen upphov till en rad värdefulla och kvalitativa biprodukter. Genom dotterbolaget Merox säljer SSAB biprodukter vidare på marknaden. Pågående forskningsprojekt syftar till att identifiera nya användningsområden och förutsättningar för att omvandla ytterligare material till relevanta erbjudanden till marknaden. Ett exempel är det zinkrika stoffet från ljusbågsugnarna, som numera går till en återvinningsanläggning istället för att deponeras.

Det finns biprodukter från tillverkningen som inte har ett miljömässigt eller ekonomiskt motiverat användningsområde i dagsläget, eller som av miljöskäl bör plockas bort från kretsloppet. Hos SSAB utgörs detta till största del av rökgasreningssstoff och stålslaggar som inte kan användas på grund

av fysiska eller kemiska egenskaper. Avfallet hanteras antingen genom destruktion eller genom deponi. Hur företagets deponier ska skötas och övervakas är strikt reglerat av myndigheterna. Deponin ska hanteras på ett sådant sätt att det i framtiden är möjligt att tillvarata även dessa resurser.

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. Stålämnen transporteras med tåg mellan produktionsorterna.

SSAB erhöill Green Cargos "Klimatintyg för transporter" också under 2011, vilket innebär att de klarar Svenska Naturskydds-

föreningens kriterier för Bra Miljöval för transporter. Inför uppförandet av SSABs två elektricitetsverk i Montpelier och Mobile valdes lokaliseringen med hänsyn till den potentiella marknaden och tillgången på skrotråvara. Denna strategi minimerar transporternas miljöpåverkan eftersom samtliga anläggningar har tillgång till järnväg. I Nordamerika utnyttjas dessutom insjösystemets vattenvägar.

Absoluta utsläpp¹⁾

	Land	Storhet	2011 ²⁾	2010	2009	2008	2007	2006	2005
Stoff	Sverige ³⁾	ton	584	748	551	888	919	942	933
Kväveoxid	Sverige ³⁾	ton	1319	1392	1118	1657	1709	1801	1776
Koldioxid	Sverige ³⁾	kton	5 803	5 974	3 711	6 187	6 410	6 229	6 407
Koldioxid	USA ⁴⁾	kton	675	688	-	-	-	-	-

¹⁾ Data för perioden 2005-2010 har uppdaterats från att tidigare varit preliminära till de slutgiltigt inrapporterade.

²⁾ Uppgifterna för 2011 är preliminära.

³⁾ Redovisningen som gäller Sverige omfattar verksamheterna för orterna Oxelösund, Borlänge och Luleå. För Luleå ingår även utsläppen från det av SSAB hälftenägda Lulekraft AB som baserar sin verksamhet på SSABs processgaser. Utsläppen för koldioxid motsvarar de som rapporteras inom EU:s handelssystem. Transporter ingår inte.

⁴⁾ Från och med 2010 rapporteras koldioxidutsläppen även från verksamheterna i Mobile och Montpelier. Det sker till myndigheten USEPA (U. S. Environmental Protection Agency).

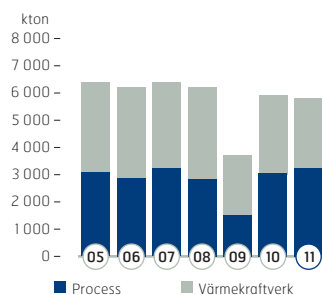


Minskade koldioxidutsläpp vid råjärnsframställningen. En investering i nya varmapparater i en av de två masugnarna i Oxelösund gav förutom bättre lönsamhet även mycket positiva miljöeffekter. Masugn 2 har minskat sina koldioxidutsläpp motsvarande 1 100 flygresor Stockholm–New York, eller drygt 3 miljoner bilresor mellan Nyköping och Stockholm. Genom de nya varmapparaterna blir blästerluften i masugnen hetare än tidigare. Ju hetare luft desto effektivare blir råjärnsprocessen. Behovet av injektionskol och koks minskar och därmed koldioxidutsläppen.

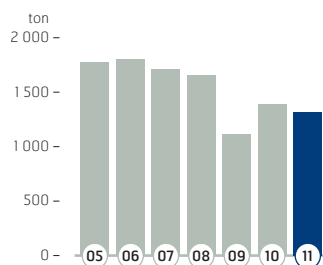
SSAB uppmärksammas av Green Cargo. Green Cargo är ett statligt logistikbolag som delar ut Klimatintyg till företag vars transporter uppfyller högt ställda krav på låga utsläpp av växthusgaser. Utmärkelsen delades för första gången ut 2003 och redan då mottog SSAB denna. 2011 var det 28 företag som fick utmärkelsen och SSAB EMEA var ett av dem.



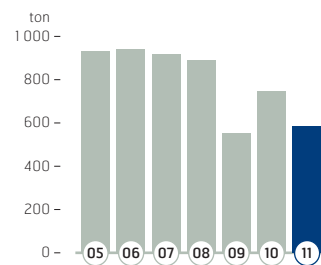
Koldioxid ^{1) 2)}



Kväveoxid ¹⁾

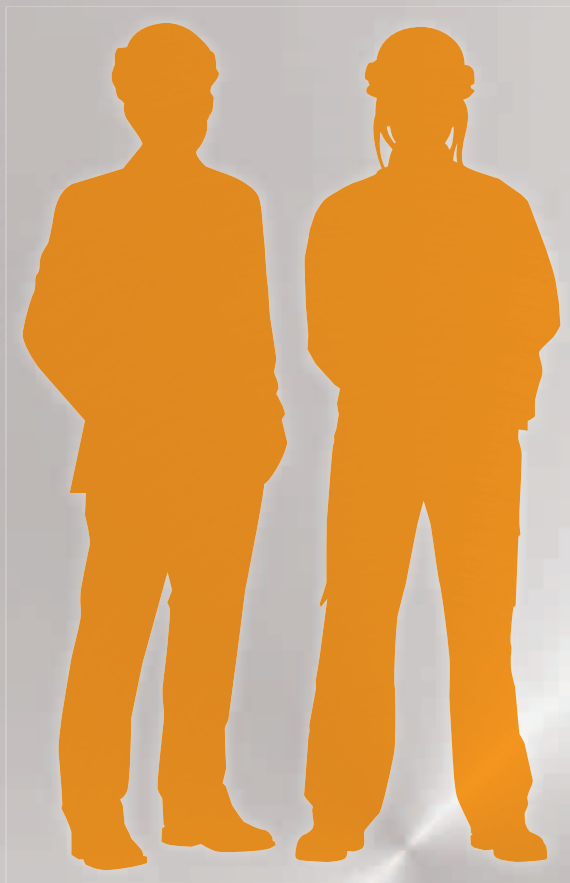


Stoft ¹⁾



¹⁾ Redovisningen omfattar den svenska verksamheten för orterna Oxelösund, Borlänge och Luleå. För Luleå ingår även utsläppen från det hålltenägda LuleKraft som baserar sin verksamhet på SSABs processgaser. Transporter ingår inte.
²⁾ Utsläppen av koldioxid motsvarar de som redovisas inom EUs handelssystem.

Socialt ansvar



Människor och samhälle

En utvecklande och säker arbetsplats är prioriterat inom SSAB. Arbete pågår för att föra in principer för arbetsrätt och mänskliga rättigheter i kontrakt med leverantörer. SSABs sociala engagemang syns både lokalt och globalt.

En högpresterande organisation är målet

Att säkra kompetensförsörjningen för framtiden är en utmaning för stålindustrin och SSAB. SSAB arbetar aktivt för att uppfattas som en attraktiv arbetsgivare och för att främja att rätt kompetens finns på arbetsmarknaden. Utvecklingsmöjligheter i en spännande global och säker arbetsmiljö är avgörande faktorer.

Utveckling och ledarskap för fortsatt framgång

SSABs personalstrategi syftar till att löpande utveckla organisationen och odla en högpresterande kultur. Det handlar om att attrahera och behålla kvalificerade medarbetare och att utveckla dagens medarbetare genom utbildning, återkoppling, annan kompetensutveckling och intern rörlighet. Medarbetarsamtalen utgör ett viktigt instrument i allt utvecklingsarbete.

SSAB uppmuntrar intern rörlighet och kompetensutveckling. Medarbetarnas vilja till utveckling och ömsidigt lärande är centralt för SSAB som kunskapsföretag. Målsättningen är att ha individuella utvecklingsplaner för samtliga medarbetare och att genomföra årliga medarbetarsamtal mellan chefer och medarbetare. Genom arbetet med utvecklingsplaner stimuleras intern rörlighet och man främjar interna kandidater vid tillsättningen av vakanser.

SSAB genomför årligen en chefskartläggning. Samtliga chefer och chefskandidater inom koncernen utvärderas efter SSABs chefskriterier och individuell prestation. En viktig ambition med chefskartläggningen är att det ska finnas lämpliga interna

kandidater för varje vakant chefsbefattning vilket underlättar erfarenhetsutbyte och kompetensutveckling inom koncernen. Ett viktigt nyckeltal för SSAB, som följs månadsvis, är andelen chefsbefattningar som tillsatts med en intern kandidat. Under 2011 var hela 85 procent av chefsrekryteringarna interna.

Fokus har legat på att stärka organisationen och att säkerställa att sätta mål nås. I arbetet med att utveckla en högpresterande organisation har under 2011 det så kallade Change Implementation Programmet fortsatt. Programmet är riktat till mellanchefer inom SSAB i syfte att öka förståelsen för SSABs strategi samt att skapa förutsättningar för att strategin implementeras i hela verksamheten.

Samverkan och inflytande stärker organisationen

För SSAB är det viktigt att medarbetarna får komma till tals och bidra med sin syn på verksamheten och hur den ska utvecklas. De som arbetar på SSAB ska få gehör för sin situation på arbetsplatsen och ges möjlighet att reagera i de fall missförhållanden uppstår.

Under 2010 infördes ett koncerngemensamt system för så kallad whistleblowing, där anställda anonymt kan rapportera om oegentligheter och misstanke om brott.

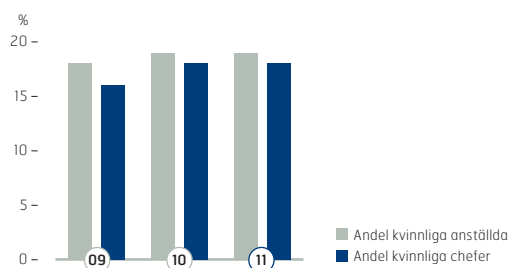
Jämställdhet och mångfald

SSAB verkar i en traditionellt mansdominerad bransch. Detta märks särskilt i produktionsdelen av verksamheten. Andelen kvinnor i koncernen uppgår till totalt 19 procent. Andelen kvinnliga chefer i koncernen ligger på 18 procent. Ambitionen är att andelen kvinnor i koncernen ska speglas i andelen kvinnliga chefer.

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 en fjärdedel kvinnor vilket är en god förutsättning för att nå ambitionen.

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

Jämställdhet och mångfald



Medeltal antal anställda, könsfördelning

	Antal anställda		Andel kvinnor, %	
	2011	2010	2011	2010
Moderbolaget				
Sverige	52	48	50	46
Dotterbolagen				
Sverige	6 644	6 413	19	19
USA	1 239	1 107	12	12
Övriga	895	909	29	25
Totalt	8 830	8 477	19	19

att utvecklingen varit lika god för kvinnliga kandidater som för manliga, även om det totala antalet kvinnor varit färre än män bland kandidaterna.

Av koncernledningsgruppens nio medlemmar är två kvinnor. 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.



▲ Vattenprovning i Oxelösund.

Friskvård förebygger ohälsa

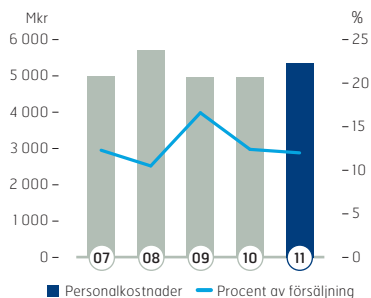
Engagemanget för förbättrad hälsa är stort inom SSAB och det pågår ett flertal friskvårdsprojekt. Några exempel är stöd till vandringsleder i närheten av stålverken i Montpelier och Mobile, ett kommungemensamt projekt i form av ett friskvårdscenter i Oxelösund samt hälsoprogrammet HälsoSAM för arbetsmiljö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

Under året uppgick sjukfrånvaron inom den svenska delen av koncernen till 3,2 (2,8) procent. Sjukfrånvaron uppgick till 3,9 (3,3) procent för kollektivanställda och till 1,6 (1,6) procent för tjänstemän.

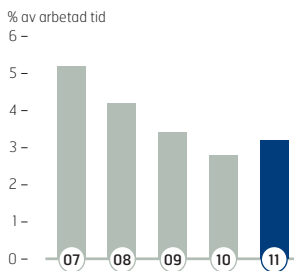
Antal anställda vid årets slut

	2011	2010	Förändring,%
SSAB EMEA	6 742	6 569	3
SSAB Americas	1 338	1 221	10
SSAB APAC	171	104	64
Tibnor	798	838	-5
Övriga	58	58	0
Totalt	9 107	8 790	4

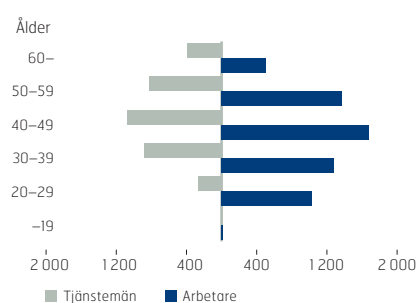
Personalkostnader



Sjukfrånvaro



Åldersstruktur



Säkerhet och utveckling fortsatt i centrum

Fokus för utvecklingen av organisationen ligger på att stärka personalen i sina roller och strukturer, samt verka för en helhetssyn. Trots arbetsinsatserna under året uppnådde inte den svenska verksamheten målen för säkerhet och hälsa. Resultaten inom SSAB Americas var fortsatt mycket goda.

Program för nolltolerans

SSAB ska vara ett av världens ledande stål-företag inom hälsa och säkerhet. De tekniska och praktiska förutsättningarna för att nå detta är goda. Farliga arbetssituationer har successivt eliminerats. Strikta rutiner och procedurer finns på plats för de riskfyllda moment som inte gått att bygga bort. Parallellt pågår även arbete med att förbättra säkerheten genom ökad förståelse, samt attityder och beteenden som påverkar säkerhet. Nolltoleransprogrammet är inriktat på detta och ett skärpt fokus på säkerhet har präglat 2011. Aktivitetsnivån har varit hög och bland annat hölls arbetsmiljödagar vid samtliga svenska anläggningar.

Mycket goda resultat inom SSAB Americas

De två stålverken i Mobile och Montpelier uppvisade även under 2011 mycket goda resultat vad gäller säkerhet och tillhör, enligt oberoende bedömare, de främsta stålverken i Nordamerika i det avseendet. SSAB Americas överträffade sitt mål och endast tre olyckor med frånvaro inträffade under året, samtliga var av lindrig art och inträffade vid förädlingsanläggningar med mindre än 25 anställda. Totalt innebar detta en förbättring med 25 procent jämfört med året innan. Att uppnå samma goda resultat i de svenska verksamheterna har högsta prioritet. I denna strävan är det en styrka att kunna studera och lära av den amerikanska verksamheten.

SSAB EMEA nådde inte de uppställda målen

Trots kraftfulla åtgärder för säkerhet blev 2011 inte året då trenden vände i den svenska stålrörelsen. På koncernnivå

uppgick antalet olycksfall med frånvaro till 9,2 per en miljon arbetade timmar, en liten ökning mot föregående år.

Förbättrad systematik med OHSAS 18001

Under 2010 certifierades de amerikanska stålverken enligt den internationella standarden för systematiskt arbetsmiljöarbete, OHSAS 18001. Målet att få hela den amerikanska verksamheten certifierad nåddes under 2011 i och med att samtliga tre klippsträckor certifierades under året. I och med detta har SSAB Americas ett standardiserat ledningssystem för hälsa och säkerhet. I praktiken innebär det gemensamma policies, procedurer och dokumentation, vilket kommer att stärka organisationens förmåga att hantera säkerhetsfrågor på ett systematiskt sätt. Förberedelser för att certifiera de svenska produktionsorterna pågick under 2011. Luleå är certifierat sedan tidigare. Målet är att samtliga anläggningar ska vara certifierade vid halvårsskiftet 2012.

Medarbetarundersökning stöd i förbättringsarbetet

Inom SSAB genomförs regelbundna medarbetarundersökningar som omfattar samtliga anställda. Undersökningen utgör ett viktigt stöd i att driva förbättringsarbete inom organisationen. Med resultaten från medarbetarundersökningarna som grund utarbetar varje chef förbättringsplaner som adresserar utvecklingsområden.

För att följa upp resultatet av förbättringsarbetet sedan den stora undersökning som genomfördes under 2010 genomfördes under året en mindre medarbetarundersökning. I denna undersökning fokuserades



▲ Daniel Bälter och Sara Åslund.

enbart på Employee Satisfaction Index (ESI) det vill säga motivation och engagemang bland medarbetare. Sedan 2010 har ESI ökat från 84 till 85.

Medarbetarutveckling

Samtliga medarbetare ska ha årliga resultat- och planeringssamtal med sin närmaste chef. Syftet med samtalen är att följa upp resultat och prestation, ge återkoppling, sätta nya mål och upprätta och planera utvecklingsaktiviteter. Under 2011 hade 96 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.

Initiativ för långsiktig kompetensförsörjning

SSAB är ett kunskapsföretag vars framgång är beroende av nuvarande och framtida medarbetares kompetens. Genom Högskolegruppen, ett tvärfunktionellt team bestående av medarbetare från olika funktioner, arbetar SSAB aktivt mot skolor, högskolor och universitet. Ett exempel på aktiviteter för att främja långsiktig kompetensförsörjning är SSABs medverkan i Teknicsprånget. Teknicsprånget är ett initiativ från Industri-

värden och Nordstjärnan där ett tiotal industriföretag ingår. Målet med Teknicsprånget och det arbete som Högskolegruppen genomför är att fler ska välja att utbilda sig till ingenjörer. Genom tidig kontakt med verkligheten på ett teknikintensivt företag kan fler lockas att studera till ingenjör. Alla avgångselever från Natur- och Teknikprogrammen på gymnasiet kommer via Teknicsprånget att erbjudas fyra månaders praktik på ett svenskt teknikintensivt företag. Teknicsprånget ger SSAB möjligheten att bidra till ökad kunskap och ökat intresse för yrken inom teknik.



▲ SSAB ska vara ett av världens ledande stålföretag inom hälsa och säkerhet.





Noll olyckor är visionen

En säker arbetsplats är högsta prioritet för SSAB. Ett antal allvarliga olyckor under senare år har gjort att beredskapen skärpts, med insatser för stärkta rutiner och ökad säkerhetsmedvetenhet. Att kompromissa med säkerheten är inte accepterat. Visionen är nolltolerans för olyckor.

Budskapet har skärpts

SSAB har formulerat en nolltolerans för olyckor, med delmål om att sänka förekomsten av olycksfall med frånvaro med mer än fem procent varje år. Nolltoleransprogrammet lanserades 2010 och innebär ett praktiskt förebyggande arbete genom utbildningar och stärkta rutiner, men också en minskad tolerans då säkerheten åsidosätts. Att sätta den egna eller arbetskamraternas säkerhet på spel kan aldrig tolereras och medför disciplinära åtgärder, oavsett utgången. SSABs ökade fokus märks i hela organisationen och säkerhet är ett vanligt samtalsämne i vardagen. Primärt handlar det om ändrade attityder. Detta är en omställning som tar tid, men SSAB ska som arbetsgivare skapa de bästa förutsättningarna och aldrig se genom fingrarna med slarv.

Facit för 2011 är dock att ett dödsfall inträffade på SSABs anläggningar och att olyckstalen i den svenska verksamheten som helhet har legat på en nivå som inte ligger i linje med SSABs strategiska målsättning.

Klämskador och stukningar vanligast

Ståltillverkningen innebär många moment som kräver hög säkerhetsberedskap. Det finns många potentiella risker för olyckor om inte säkerhetsmedvetenheten är med i varje beslut och i varje steg i processen. Många olycksfall som sker förekommer i samband med underhållsstopp och produktionsstörningar. Att dokumentera och analysera olycksfall och incidenter noggrant är viktigt för att kunna sätta in rätt åtgärder och utveckla säkerhetsrutinerna.

Klämskador, stukningar och lättare brännskador är vanligast. På grund av de två senaste snörika vintrarna i Sverige har halkolyckor inträffat i större utsträckning än normalt, vilket syns i olycksstatistiken. Inom SSAB är det inte bara på stålverken som det finns riskfyllda arbetsmiljöer. Runt om



i världen finns klipplinjer och säljlager med kraftfulla maskiner, tunga material och fordon. Även inom den internationella säljorganisationen finns risker som kommer att inventeras närmare.

Mindre allvarliga olyckor med kortare frånvaro en trend

Det vanligaste nyckeltal som används inom industrin för att mäta olycksfrekvens kallas för Lost Time Injuries (LTI). LTI mäter antal olyckor som leder till frånvaro på jobbet, per en miljon arbetstimmar. LTI för SSAB har legat relativt oförändrat i nivå med branschgenomsnittet under de senaste fyra åren. Bakom dessa siffror finns dock en underliggande trend. Generellt handlar det idag om mindre allvarliga olyckor med kortare sjukfrånvaro. På enskilda anläggningar kan mycket positiva resultat presenteras. Exempelvis har anläggningen i Borlänge lyckats sänka sina olyckstal väsentligt. Under sommaren 2011 gjordes mycket stora investeringar i anläggningen. Dessa genomfördes

helt utan olycksfall, vilket visar på hur långt det går att nå med rätt attityd och arbetssätt.

Standard för systematiskt arbetsmiljöarbete

OHSAS 18001 är en internationell standard för ett systematiskt arbetsmiljöarbete, som successivt införs inom SSAB. OHSAS 18001 hjälper företaget att skapa de bästa förutsättningarna för ständiga förbättringar. Grunden för OHSAS-arbetet är att ha kontroll på riskerna och att upprätta handlingsplaner för att eliminera dessa. Handlingsplanerna samt företagets mål och utfall revideras årligen både genom internrevision samt extern revision av ett ackrediterat företag. Genom detta byggs en koncerngemensam systematik för arbetsmiljöarbetet.

Inom SSAB Americas är samtliga enheter, såväl produktionsanläggningar som klipplinjer, certifierade. SSAB EMEAs produktionsorter Borlänge, Oxelösund och Finspång ska vara certifierade vid halvårsskiftet 2012. Luleå är sedan tidigare certifierat.

Noll olyckor är möjligt. Under sommarens tre veckor långa planerade stopp i Borlänge genomfördes fyra stora investeringar och nära 1 000 underhållsjobb. Förutom SSABs egen personal fanns under perioden 700 entreprenörer inne på SSABs område. Från dag ett fanns ett starkt fokus på en säker arbetsmiljö. Med facit i hand – noll olyckor – blev slutsatsen tydlig. Olyckor går att undvika, även under de mest utmanande förhållanden man kan tänka sig. Björn Jansson, projektledare för projektet, pekar på att det i grunden handlar om att se till helheten, att kommunicera väl, att fokusera på uppgiften, att undvika stress och att hålla ordning.



▲ Björn Jansson, projektledare för Säker uppstart 2011.

Gemensamma rutiner och riktlinjer för EMEA har utvecklats under 2011. SSAB EMEA har också antagit en ny arbetsmiljöpolicy där företagets höga ambition inom arbetsmiljöområdet slås fast.

Ansvar för entreprenörers säkerhet

Varje år arbetar hundratals personer från externa företag inom framförallt underhåll och reparation av SSABs anläggningar. I Sverige har SSAB ett lagstadgat samordningsansvar och de externa entreprenörerna ingår sedan 2010 i SSAB EMEAs samlade olycksstatistik. Under året har det förekommit några allvarliga olyckor där entreprenörer skadats. En chaufför förolyckades vid säljlagret i Portugal. En entreprenör brännskadades allvarligt vid ett reparationsstopp i Borlänge.

Arbetet fortsätter med att ställa krav och stödja utvecklingen av säkerhetsarbetet bland SSABs entreprenörer. SSAB gör tillsammans med entreprenören en riskanalys för de aktuella arbetsuppgifterna. Samtliga rapporterade arbetsskador, tillbud eller kritiska moment undersöks.

Inom SSAB EMEA finns på varje produktionsort en skyddskommitté för entreprenörer. Syftet är att sätta ytterligare fokus på säkerhet och skapa ett forum där de största entreprenörerna två gånger per år redovisar hur rapporterade händelser följts upp och hur de systematiskt arbetar för att förebygga olyckor. Innan själva arbetet påbörjas måste alla entreprenörer delta i den lokala säkerhetsutbildningen. Säkerhetsutbildningar hålls regelbundet, men mer intensivt inför underhållsstoppet på sommaren då ett större antal entreprenörer ska slussas in i verksamheten.

Erfarenhetsutbyte driver arbetet framåt

SSABs amerikanska verksamhet har genom ett långvarigt och systematiskt säkerhetsarbete uppnått mycket goda resultat. Anläggningarna i Mobile and Montpelier är båda toppnoterade i oberoende rankingar av amerikanska stålföretags säkerhetsprestanda. Utmaningen att fortsätta förbättringsarbetet inom SSAB EMEA. Inom koncernen sker ett organiserat utbyte, där den amerikanska verksamheten delar med sig av sina erfarenheter och framgångsfaktorer inom säkerhet. De svenska stålverken har å sin sida kommit långt när det gäller andra arbetsmiljöfrågor som ergonomi, belysning och automation. Genom samarbete och kontinuerligt lärande kan organisationen ta vara på de framgångar som uppnåtts i delar av verksamheten.

SSAB EMEA: Ny arbetsmiljöpolicy

För att understryka ökat fokus på hälsa och säkerhet fastslogs under året en ny arbetsmiljöpolicy inom SSAB EMEA. För att uppnå målet om noll olyckor och skador kommer SSAB att:

- Se till att arbetsmiljön beaktas i alla aktiviteter och beslut i hela företaget.
- Samverka för att förebygga olyckor och arbetsrelaterad ohälsa genom att identifiera, utvärdera och undanröja risker.
- På ett systematiskt sätt hitta och eliminera grundorsaken till inträffade tillbud och olyckor i syfte att förhindra att de inträffar igen.
- Sträva efter att bygga en säkerhetskultur där medarbetarna hjälper och bryr sig om sig själva, sina arbetskamrater och entreprenörer. Vi stoppar och instruerar medarbetare och entreprenörer när de tar en risk eller inte följer uppsatta säkerhets

regler. Allt arbete som inte utförs på ett säkert sätt ska avbrytas.

- Föregå med gott exempel. Chefer ansvarar för arbetsmiljön och ska föregå med gott exempel och vara goda förebilder.
- Säkerställa att alla medarbetare förstår vikten av god hälsa och hög säkerhet genom att ge dem alla nödvändiga instruktioner samt utbildning och nödvändig utrustning som möjliggör ett säkert arbetssätt.
- Genom ett förebyggande arbete förbättra medarbetarnas fysiska och psykiska välbefinnande.
- Uppfylla eller överträffa alla tillämpliga lagar och krav som ställs av myndigheter eller andra juridiska parter.
- Fastställa tydliga mål och utföra regelbunden uppföljning för att säkerställa att dessa mål uppfylls.

Råvaruleverantörer

De strategiskt viktigaste inköpen inom SSAB är råvarorna som används i stålproduktionen. Inköpen görs från ett antal leverantörer på olika håll i världen. Arbeta pågår för att samordna inköpsprocessen och föra in principer för arbetsrätt och mänskliga rättigheter i kontrakt med leverantörer.

Riktlinjer och styrning

SSAB antog under 2010 en anskaffningspolicy som gäller för koncernens samlade inköp. SSAB är medlem i Global Compact och dess principer tillämpas i arbetet med leverantörerna. SSABs Affärsetiska bestämmelser reflekterar Global Compacts principer och är det viktigaste styrdokumentet för arbetet med leverantörer. De Affärsetiska bestämmelserna betonar särskilt avskaffande av tvångsarbete och barnarbete. I kontakt med leverantörer kommunicerar

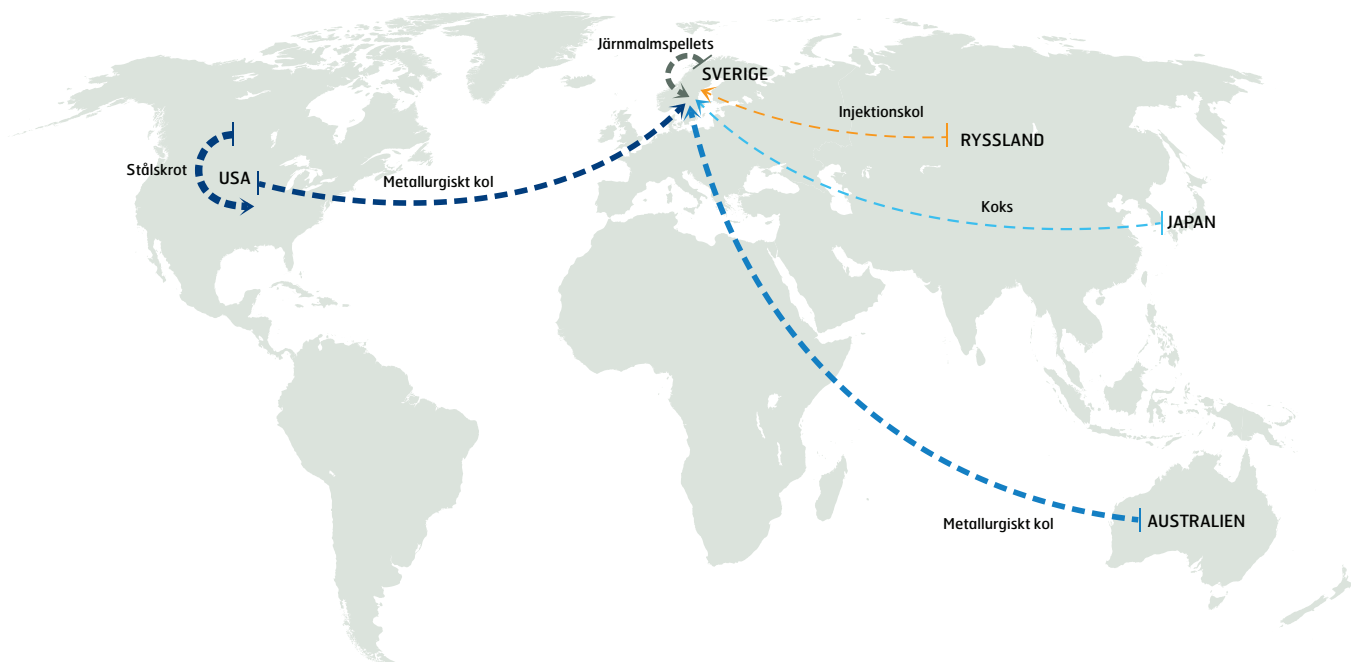
SSAB sina Affärsetiska bestämmelser och uppmuntrar dem att följa och respektera dessa.

SSAB har även utarbetat en Instruktion avseende förbud mot muta och bestickning. Instruktionen ger medarbetarna tydligare information om hur SSAB definierar mutor och oegentliga förmåner, samt hur medarbetarna förväntas agera i relationerna med leverantörer, kunder och andra affärspartners.

Systematisk kartläggning av leverantörsrisker

Strikta kvalitetskrav och långvariga affärsrelationer gör att inköpsorganisationen har en god inblick i förhållandena hos leverantörerna. Ett arbete med att utveckla ett gemensamt inköpssystem för koncernen påbörjades under 2011. Med ett gemensamt inköpssystem för koncernen skapas bättre förutsättningar för det fortsatta arbetet med att följa upp leverantörerna.

Härifrån kommer SSABs råvaror



Järnmalmsspellets köper SSAB från en svensk leverantör, LKAB. Det metallurgiska kolet kommer från två stora leverantörer i Australien respektive USA, medan injektionskolet härrör ifrån en specifik gruva i Ryssland. Skrot upphandlas lokalt i USA. Koks köps i Japan. Lege-
ringar köps från ett trettiotal olika leverantörer.

Samhällsengagemang

SSAB är en engagerad medlem i samhället på de orter där verksamhet 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.



Foto: Hoppets Stjärna

▲ Bara en stenhög var kvar av skolan i Hesse, Haiti, efter jordbävningen. Nu har 400 elever tak över huvudet igen.



▲ Takplåten har tillverkats av SSAB i Borlänge och bearbetas av Plannja.

Stödjer lokalsamhällen och bidrar till aktiviteter

På de svenska verksamhetsorterna bidrar SSAB till att skapa ett bra utbud av fritidsaktiviteter som SSABs medarbetare och familjer kan ta del av. Exempel på det är sponsring av lokala idrottsföreningar och kunskapsutbyte med skolor. SSAB har även möjlighet att stödja föreningar inom framförallt idrott och kultur där medarbetare är engagerade.

SSAB EMEA har under flera år stöttat Peace & Love festivalen i Borlänge. SSAB har varit engagerade i projektet Clean Town och målet är att Peace & Love ska bli Sveriges renaste festival. SSAB lånar ut personal och bistår med arbetsledning i projektet Clean Town och lär ut hur man arbetar med ordning och reda. SSAB EMEA stöttar Lions stora vårmärnad i Oxelösund som besöks av 20 000 personer. SSAB bistår med bland annat ett ekonomiskt bidrag och överskottet från marknaden tillfaller alltid Lions hjälpverksamhet.

Stöd till Haiti

Under 2011 har SSAB och Plannja fortsatt leverera plåt till Haiti som hjälp till återuppbyggnaden efter den svåra jordbävningen 2010. Plåten används för tak på skolor,

barnhem, bostadshus och sjukhus. Hjälpkanaliserar via organisationen Hoppets Stjärna som arbetat på Haiti i mer än 30 år och som fokuserar på barnen och därmed framtiden. Under 2011 levererades 42 ton takplåt, föregående år 11 ton.

Starkt medarbetarengagemang

SSAB Americas bedriver ett omfattande arbete för att stötta lokalsamhällen runt verksamhetsorterna. Det innebär såväl ekonomiska bidrag till olika projekt som initiativ från engagerade medarbetare. Bland annat stödjer medarbetarna The United Way med donationer, där SSAB matchar med motsvarande belopp. I Mobile doneras pengar till en utbildningsfond, motsvarande den besparing som görs genom att energiåtervinna bildäck istället för primära fossila bränslen. Medarbetarna i Montpelier sponsrar och stödjer The Make-a-Wish Foundation, en organisation som arbetar för att ge tröst och stöd till svårt sjuka barn.

GRI-tabell

SSAB tillämpar nivå C enligt GRI:s (Global Reporting Initiative) riktlinjer för redovisning av hållbarhetsarbete. SSAB arbetar med att ta fram gemensamma nyckeltal för hela koncernen, men i vissa avseenden rapporteras data endast för den svenska verksamheten. Det tydliggörs löpande och i samband med rapportering av data vilka affärs-

områden och dotterbolag som omfattas. Förvärvade bolag ingår i redovisningen från och med dagen då bestämmande inflytande erhålles. Redovisningen följer samma principer som tidigare års rapportering. I tabellen nedan anges var i Hållbarhetsredovisning 2011 informationen som efterfrågas i GRI finns. Eftersom rapporten är ett komplement

till Årsredovisning 2011 innehåller tabellen även hänvisningar till denna, vilka markeras med ÅR. GRI-tabellen innehåller samtliga kärnindikatorer och tilläggsindikatorer som SSAB bedömt vara relevanta för sin verksamhet med utgångspunkt i företagets viktigaste hållbarhetsfrågor.

GRI	GC	Sid-referens	Grad av rapportering
1. STRATEGI OCH ANALYS			
1.1 Kommentar från VD		2–3	■ ■ ■
1.2 Beskrivning av påverkan, risker och möjligheter	1, 7–9	4–7, 12, ÅR 42–43	■ ■ ■
2. ORGANISATIONEN			
2.1 Organisationens namn		Framsida	■ ■ ■
2.2 Huvudsakliga varumärken, produkter och tjänster		Flik baksida	■ ■ ■
2.3 Organisationsstruktur		15	■ ■ ■
2.4 Huvudkontorets lokalisering		45	■ ■ ■
2.5 Länder där organisationen är verksam		45	■ ■ ■
2.6 Ägarstruktur och bolagsform		15	■ ■ ■
2.7 Marknader		Flik baksida	■ ■ ■
2.8 Bolagets storlek		Flik baksida	■ ■ ■
2.9 Större förändringar under redovisningsperioden		ÅR 20, 25	■ ■ ■
2.10 Erhållna utmärkelser under räkenskapsåret		19, 20, 31, 35	■ ■ ■
3. REDOVISNINGSPARAMETRAR			
3.1 Redovisningsperiod		Flik framsida	■ ■ ■
3.2 Senaste redovisningen		Flik framsida	■ ■ ■
3.3 Redovisningscykel		Flik framsida	■ ■ ■
3.4 Kontaktperson för rapporten		Flik framsida	■ ■ ■
3.5 Process för att definiera redovisningens innehåll		4–9, 42	■ ■ ■
3.6 Redovisningens avgränsningar		Flik framsida, 42	■ ■ ■
3.7 Begränsningar av omfattningen eller avgränsningen		Flik framsida, 42	■ ■ ■
3.8 Redovisningsprinciper för samägda bolag, dotterbolag, osv.		Flik framsida, 42	■ ■ ■
3.10 Förklaring till korrigeringar från tidigare rapporter		Flik framsida, 42	■ ■ ■
3.11 Väsentliga förändringar i omfattning, avgränsning eller mätmetoder jämfört med tidigare års redovisningar		Flik framsida, 42	■ ■ ■
3.12 GRI-tabell		42–43	■ ■ ■
4. STYRNING, ÅTAGANDEN OCH ENGAGEMANG			
4.1 Styrningsstruktur		15	■ ■ ■
4.2 Styrelseordförandens roll		15	■ ■ ■
4.3 Oberoende och/eller icke-verkställande styrelseledamöter		15	■ ■ ■
4.4 Möjligheter att lämna förslag etc till styrelsen		15	■ ■ ■
4.5 Ersättning till ledande befattningshavare		ÅR 40, 71–74	■ ■ ■

GRI	GC	Sid-referens	Grad av rapportering
4.6 Undvikande av intressekonflikter i styrelsen		15, ÅR 44–53	■ ■ ■
4.7 Process för krav på styrelseledamöternas kvalifikationer		ÅR 44–53	■ ■ ■
4.8 Mission, värderingar, uppförandekod	1–10	11, 13–14	■ ■ ■
4.9 Styrelsens övervakning av hållbarhetsarbetet		15, ÅR 51	■ ■ ■
4.10 Utvärdering av styrelsearbetet		15, ÅR 46	■ ■ ■
4.12 Externa stadgor, principer och initiativ		11	■ ■ ■
4.13 Medlemskap i organisationer		23, 36	■ ■ ■
4.14 Intressentgrupper		8	■ ■ ■
4.15 Identifiering och urval av intressenter		8	■ ■ ■
4.16 Metoder för samarbete med intressenter		8	■ ■ ■
4.17 Viktiga frågor som framkommit i dialog med intressenter		8–9	■ ■ ■
5. EKONOMISKA INDIKATORER			
EC1. Skapat och levererat direkt ekonomiskt värde		19	■ ■ ■
EC2. Finansiell påverkan, risker och möjligheter, hänförliga till klimatförändringen	7	17, 19	■ ■ ■
EC3. Omfattningen av organisationens förmånsbestämda åtaganden		ÅR 86	■ ■ ■
EC4. Väsentligt finansiellt stöd från det allmänna		ÅR 72	■ ■ ■
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		41	■ ■ ■
6. MILJÖINDIKATORER			
EN1. Materialanvändning i vikt eller volym	8	24, 30	■ ■ ■
EN2. Återvunnet material i procent av materialanvändning	8–9	20, 28, 30	■ ■ ■
EN3. Direkt energianvändning per primär energikälla	8	20, 30	■ ■ ■
EN4. Indirekt energianvändning per primär energikälla	8	30	■ ■ ■
EN5. Energibesparingar genom sparande och effektivitetsförbättringar	8–9	26, 28–29, 31	■ ■ ■
EN6. Initiativ för energieffektiva produkter och tjänster, inklusive baserade på förnyelsebar energi, samt resultat	8–9	7, 17	■ ■ ■
EN8. Total vattenanvändning per källa			■ ■ ■
EN10. Återvunnen och återanvänd vattenvolym, i totala siffror och i procent av totalt använd volym	8–9	5	■ ■ ■

SSAB är sedan 2010 medlem i FNs Global Compact (GC) och stödjer de tio principerna. Redovisning av aktiviteter och resultat relaterade till Global Compacts principer rapporteras nedan genom korsreferenser till ett urval GRI-indikatorer.

Global Compacts principer

Mänskliga rättigheter

1. Företag ombeds att stödja och respektera skydd för internationella mänskliga rättigheter.
2. Företag ombeds försäkra sig om att deras eget företag inte är delaktiga i brott mot mänskliga rättigheter.

Arbetsrätt

3. Företag ombeds att upprätthålla föreningsfrihet och ett faktiskt erkännande av rätten till kollektiva förhandlingar.
4. Företag ombeds avskaffa alla former av tvångsarbete.
5. Företag ombeds verka för avskaffande av barnarbete.

6. Företag ombeds avskaffa diskriminering vid anställning och yrkesutövning.

Miljö

7. Företag ombeds att stödja försiktighetsprincipen vad gäller miljörisiker.
8. Företag ombeds ta initiativ för att främja större miljömässigt ansvarstagande.
9. Företagen ombeds uppmuntra utveckling och spridning av miljövänlig teknik.

Motverka korruption

10. Företag bör motarbeta alla former av korruption, inklusive utpressning och bestickning.

GRI	GC	Sid-referens	Grad av rapportering
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	8	30–31	
EN17. Andra relevanta indirekta utsläpp av växthusgaser, i vikt			
EN18. Initiativ för att minska utsläpp av växthusgaser, samt resultat	7–9	17, 20, 26	
EN19. Utsläpp av ozonnedbrytande ämnen, i vikt			
EN20. NO, SO samt andra väsentliga luftföroreningar, i vikt per typ	8	30	
EN21. Totalt utsläpp till vatten, i kvalitet och recipient	8	23	
EN22. Total avfallsvikt, per typ och hanteringsmetod	8	30	
EN23. Totalt antal samt volym av väsentligt spill	8	27	
EN26. Åtgärder för att minska miljöpåverkan från produkter, samt resultat	7–9	7, 9, 17–19, 20–21, 28–29	
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	8	20, 30	
7. SOCIALA INDIKATORER			
LA1. Total personalstyrka, uppdelad på anställningsform och region		34	
LA2. Totalt antal anställda och personalomsättning, per åldersgrupp, kön och region	6	33–34	
LA4. Procent av personalstyrkan som omfattas av kollektivavtal			
LA5. Minsta varseltid angående förändringar i verksamheten och huruvida detta är specificerat i kollektivavtal			
LA7. Omfattningen av skador och frånvaro samt totala antalet arbetsrelaterade dödsolyckor per region	1	34–39	
LA8. Utbildning och förebyggande åtgärder och riskhanterings-program för att bistå beträffande allvarliga sjukdomar	1	38	
LA10. Genomsnittligt antal tränings- och utbildningstimmar per anställd och år, fördelat på personalkategorier	10	13–14, 33, 38	
LA13. Sammansättning av styrelse och ledning nedbruten på mångfaldsindikatorer	6	15, 34, ÅR 112–115	

GRI	GC	Sid-referens	Grad av rapportering
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	1–6	40	
HR2. Andel av betydande leverantörer som granskats för efterlevnad av mänskliga rättigheter, samt åtgärder	1–6	40	
HR4. Antal fall av diskriminering, samt vidtagna åtgärder			
HR5. Verksamheter där föreningsfriheten och rätten till kollektivavtal kan vara hotade och åtgärder som vidtagits	1–3	40	
HR6. Verksamheter där det finns risk för fall av barnarbete och åtgärder som vidtagits.	1–2, 5	40	
HR7. Verksamheter där det finns risk för tvångsarbete och obligatoriskt arbete, och åtgärder som vidtagits	1–2, 4	40	
SO1. Rutiner som utvärderar verksamhetens påverkan på samhällen, inklusive inträde, verksamhet och utträde		8	
SO2. Andel och antal affärsheter som analyserats avseende risk för korruption	10	13–14	
SO3. Andel anställda som utbildats i organisationens policyer och rutiner mot korruption	10	13–14	
SO4. Åtgärder som vidtagits på grund av korruptionsincidenter	10	13	
SO5. Politiska ställningstaganden och delaktighet i politiska beslutsprocesser och lobbying	7–9	8, 23	
SO8. Betydande böter och sanktioner för brott mot gällande lagar och bestämmelser		ÅR 94	
PR1. Faser i livscykeln då produkters och tjänsters påverkan på hälsa och säkerhet utvärderas i förbättringssyfte	1	4–5	
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			

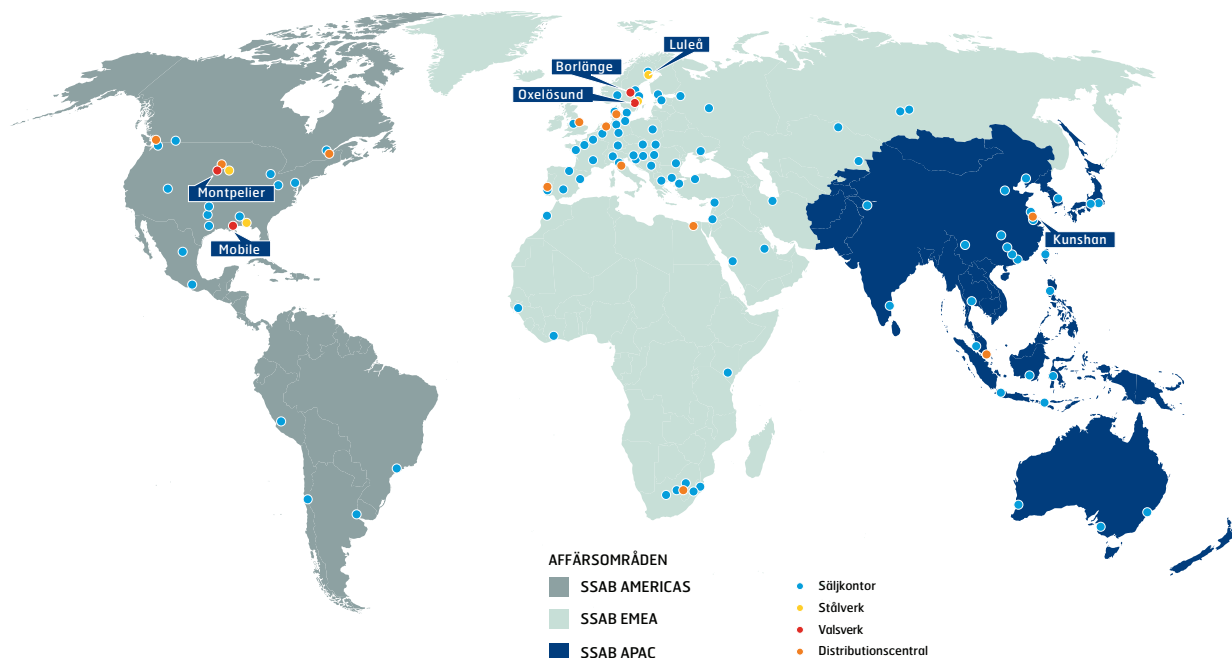
Förklaring av grad av rapportering:

- Helt redovisad
- Delvis redovisad
- Ej redovisad

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 Betsträcka** – processlinje för rengöring av varmvalsad plåt med kemikalier
Besickning – masugnens innehåll och tillförsel av råvaror, malmpellets, kalk, koks, kol m.fl. material
Blästerluft – upphettad luft som blåses in i masugnen med högt tryck
Bredbandverk – varmvalsverk, valsverk för breda, varmvalsade band på stora rullar s.k. coils
- C Coils** – stora rullar av valsad plåt
Coilbox – rullmaskineri, magasin för upprullad plåt
Cowprar – varmapparater, keramiska torn som används för att hetta 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, härdning, kylning m.m. Mest kända är martensitisk (snabbhårdad) fas, ferritisk (rent järn) och austenitisk (omagnetisk) fas
Färskning – stålverksprocess där råjärn omvandlats till råstål, genom minskning av råjärnets kohalt
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
Glödning – värmebehandling, normalt för att göra stålet mjukare
Glödskal – oxidskal på plåtens yta under och efter varmvalsning
Grovplåt – plåt i dimensioner från 3 mm till 150 mm valsade i ett plåtvalsverk
- H Handelsstål** – Olegerat stål
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 dragpåkänningar utan att deformeras (sträckgräns) eller brista (brottgräns) alternativt cyklisk belastning som leder till utmattningsbrott
Härdning – snabbkylning för att göra stålet hårdare genom att omvandla stålet till martensitisk struktur
Höghållfasta stål – stål som fått högre hållfasthet genom mikrolegering, värmebehandling eller så kallad termomekanisk behandling
- I Injektionskol** – 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 värmning
Kapstation – plats för kapning av stålsträngen till ämnen
Kokill – gjutform
Koks – torrdetillerat kol som omvandlats till metalliskt hård och porös form genom upphettning i tät ugår
Koldioxid – CO_2 , färglös gas, lösbar i vatten till kolsyra, ingår i löskedrycker och med 0,03 procent i atmosfären, och är en av de s.k. växthusgaserna
Kolmonoxid – färglös CO och luftfri energirik gas som brinner med blå låga, giftig. Vid förbränningen bildas koldioxid
Kvartovalsverk – valsverk med två arbetsvalsar och två stödvälisar som med mycket höga tryckkrafter som pressar ut ämnen till plåt genom ett antal stick fram och tillbaka
Kylda stål – höghållfasta stål som fått sin hållfasthet genom härdning eller termomekanisk valsning
- L LD-konverter** – stålprocess med namn från Linz Donawitz som består av ett kärl och lans för behandling med syrgas. Omvandlar råjärn till råstål (färskning)
Legering – sammansmältning, förening
Legeringsämnen – ämnen som förenar sig med järn eller andra metaller och förändrar metallens egenskaper
Ljusbågsugn – teknik att med hög spänning mellan elektroder skapa en ljusbåge som smälter skrot
Läglegerade stålsorter – stål som med låga halter av legeringsämnen ändrat metallens egenskaper kraftigt. Motsats till höglegerat stål, ofta rostfritt
- M Magnetit** – svartmalm, Fe_3O_4 , magnetisk järnmalm
Malmvagn – järnvägsvagn för transport av styckemalm, järnmalmsslig eller pellets
Martensitiska stål – stål med en mycket hård form av kristallin struktur som kallas martensit vilken bildas genom förskjutningsomvandling av kol och järnatomena. Martensit bildas genom snabb kylning (härdning) av stål
Masugn – kontinuerligt arbetande schaktugn för reduktion av järnmalm
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 oönskat ämne i en process, t.ex. väte eller kol som kan förena sig med syret i järnmalm
Råjärn – järn med en kohalt 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 malmpulver till fast styckeform
Skrot – uttjänt material som kan finfördelas och återvinnas, t.ex. stålskrot
Skänk – behållare för att transportera eller behandla het, flytande metall
Skänkbehandlingsmetod – olika metoder för skänkmallurgi
Skänkbyte – växling från en tömd till en full skänk av stål
- Skänkmallurgi** – 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
Specialstål – legerat stål med speciella egenskaper
Steckelverk – kvartovalsverk med steckelugnar på vardera sidan. Hetan rullas upp på nytt för varje stick i coilboxar på bägge sidor
Stick – antal gånger en heta passerar ett valspar
Stofffilter – reningsanläggning för gas eller luft där stoffet 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 kohalt 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 konverters tipputrustning
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 magnesiummagnesiumoxid
Syrgaslans – rörformad lans för behandling med syrgas
- T Tappränna** – keramiskt infodrad ränna för att styra flytande råjärn
Torped, torpedo – cylinderformad tegelfodrad järnvägs-vagn som används till att transportera flytande råjärn
Torrdestillationsprocess – förbränning utan tillträde till syre
Tunnplåt – tunn plåt med max 16 mm tjocklek. Kan valsas ned till 0,2–0,3 mm
- U Utmattnings** – 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 cylindriska rullar i en maskindel. Ett valsverk kan bestå av flera valsstolar
Valsverk – maskinutrustning för att med cylindriska valsar kavla ut stål till tunnare dimensioner
Varmgalvanisering – metod för att lägga på ett rostskyddande ytiskt av t.ex. zink och aluminium i varm, flytande form på plåten. Motsats till elförzinkning, en elektrokemisk metod
Varmvalsning – teknik där ämnena värms i ugår till hög temperatur för valsning
- Y Ytbehandling, ytbeläggning** – rengöring, slipning eller beläggning av ytor, t.ex. genom galvanisering och eller målning
- Å Återvinning** – återföring av använda produkter eller biprodukter i nytt kretslopp av produktion och användning
- Ä Ämnesugn** – ugn för att värma stålämnen till valsningstemperatur

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 215300, Kina
Telefon +86 512 5012 8100
Telefax +86 512 5012 8200

Tibnor AB

Box 600
169 26 Solna
Telefon 010-484 00 00
Telefax 010-484 00 75
www.tibnor.se

Plannja AB

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



SSAB



Tibnor



Plannja



Utsläppen av växthusgaserna från produktionen av denna trycksak inklusive papper, andra material och transporter har kompensats genom investering i motsvarande mängd certifierade reduktionsenheter i CDM-projektet Gyapa Cook Stoves i Ghana.



SSAB