Hållbarhetsredovisning 2012

SSAB

Innehåll

Ståltillverkning är energi- och resurskrävande och påverkar miljön globalt och lokalt. SSABs höghållfasta stål ger 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.

SSABs aktiviteter 2012

Affärsöversikt

Året i korthet	1
VD-ord	2
Drivkrafter och utmaningar	4
Strategi och målsättningar	6
Intressenter	9

Ekonomiskt värdeskapande 10

Swedish Steel Prize	11
SSAB som partner och leverantör	14
Fokus: Utsläppsrätter	15
Fokus: Logistik	16

Miljö 18

Lönsamt miljöarbete	19
Fokus: Svaveldirektivet för Östersjön	21

Socialt ansvar 22

Högpresterande organisation	23
Fokus: Arbetsmiljö och hälsa	27
Fokus: Leverantörsbesök	28

Systematiskt hållbarhetsarbete

Hållbarhet i SSAB 29

SSAB i en hållbar värld	30
Policyer och riktlinjer	32
Bolagsstyrning	33
SSABs erbjudande	34
Systematiskt miljöarbete	35
Effektivare processer	36
Medarbetare och kompetens	40
Leverantörer	44
Samhällsengagemang	45
GRI-tabell	46
Stålspråkets ABC – en ordlista	48
Adresser	49

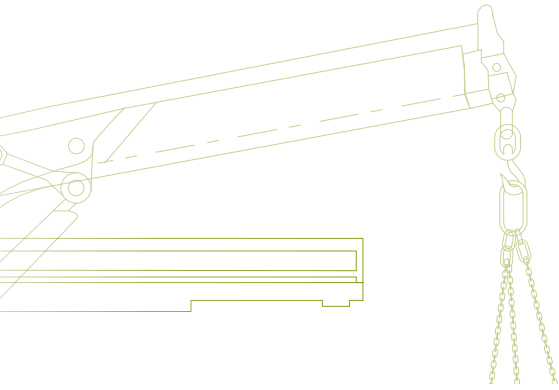
Om den här rapporten

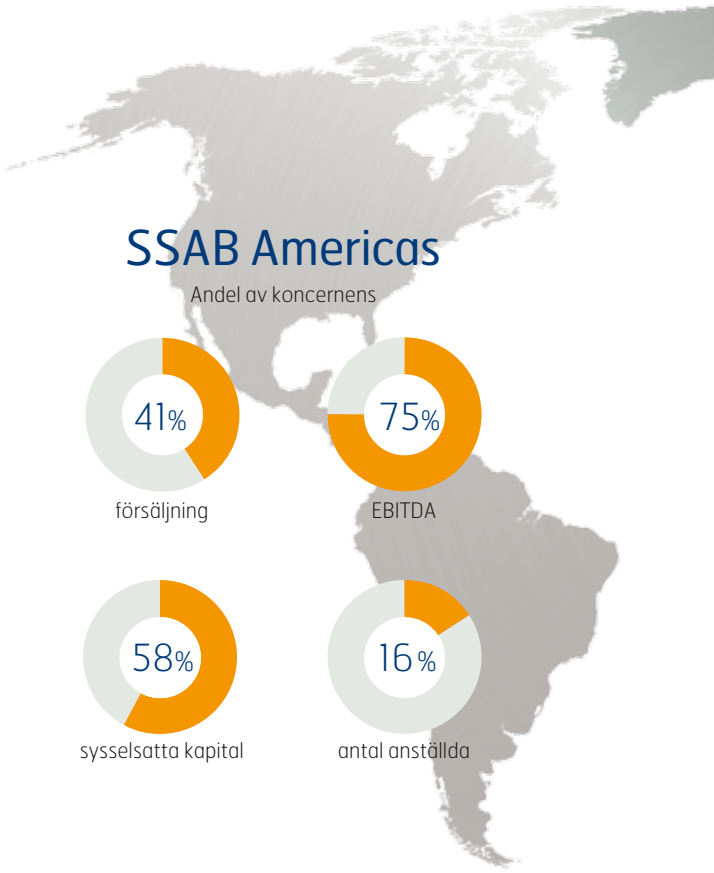
SSABs Hållbarhetsredovisning 2012 speglar de viktigaste aspekterna av SSABs verksamhet ur ett hållbarhetsperspektiv. Rapporten täcker händelser under kalenderåret 2012. Data som redovisas har samlats in under rapporteringsperioden och omfattar samtliga affärsområden och dotterbolag om inget annat anges. Miljödata omfattar huvudsakligen den svenska och nordamerikanska delen av verksamheten. Hållbarhetsredovisningen publiceras på svenska och engelska. Den svenska hållbarhetsredovisningen har tolkningsföreträde framför den engelska översättningen i de fall skillnader skulle förekomma.

På sidorna 46–47 finns ett fullständigt innehållsindex enligt Global Reporting Initiative (GRI), och SSAB bedömer att rapporten lever upp till nivå C. SSABs Hållbarhetsredovisning 2012 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 höghållfasta stål. SSAB erbjuder produkter utvecklade i nära samarbete med kunderna för att skapa en starkare, lättare och mer hållbar värld.





Nischprodukter

andel av koncernens totala leveranser

2012 **38 %**

Föreslagen utdelning per aktie

2012 **1,00 kr**

Operativt kassaflöde

2012 **4 929 Mkr**

DOMEX® HIGH STRENGTH STEEL

Domex är ett konstruktionsstål för lättare fordon och riktas mot fordonsindustrin.

HARDOX® WEAR PLATE

Hardox är en slitplåt för maximal nyttolast, livslängd och driftsäkerhet.

DOCOL® HIGH STRENGTH STEEL

Docol är ett konstruktionsstål för lättare, säkrare lösningar i bilindustrin, exempelvis i form av krockskydd.

WELDOX® HIGH STRENGTH STEEL

Weldox är ett konstruktionsstål för starkare, lättare strukturer som lämpar sig väl för till exempel lyftkranar.

PRELAQ® COLORFUL BUILDING

Prelaq är en färdigmålad plåt som kan användas till tak och paneler och som finns i ett stort antal färger.

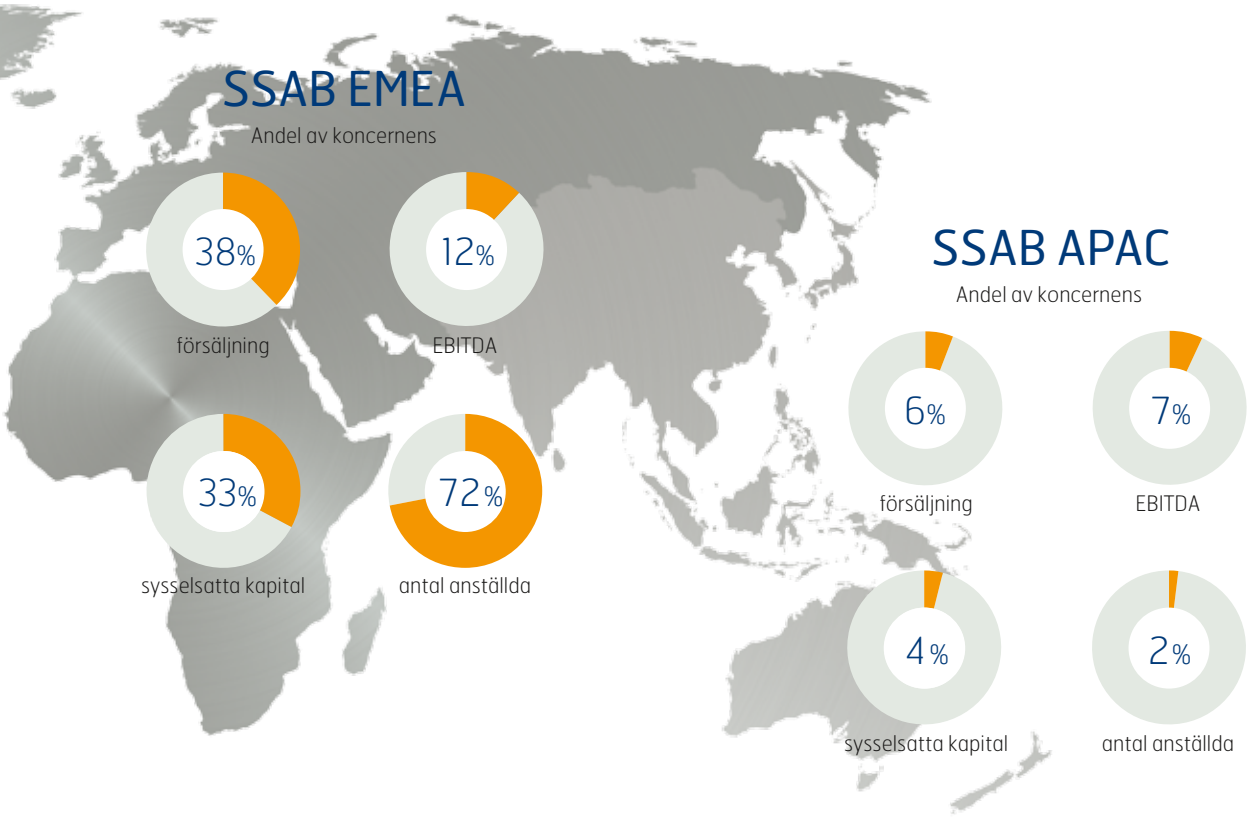
ARMOX® PROTECTION PLATE

Armox är en skyddsplåt för personlig säkerhet.

TOOLOX® TOOL & MACHINE STEEL

Toolox är ett färdig-värmebehandlat verktygsstål.

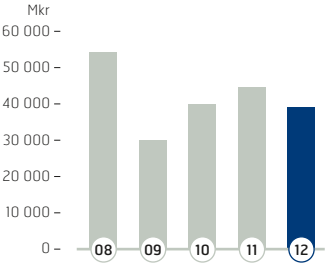
Läs mer om våra varumärken och produkter på www.ssab.com



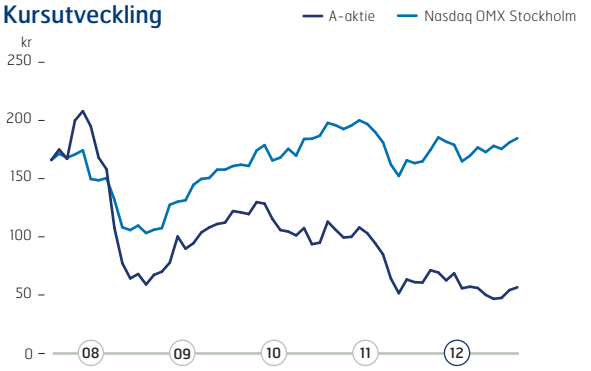
2012

- Försäljningen uppgick till 38 923 (44 640) Mkr
- Rörelseresultatet uppgick till –96 (2 512) Mkr
- Resultatet efter finansnetto uppgick till –693 (1 998) Mkr
- Resultat per aktie uppgick till 0,05 (4,82) kronor
- Det operativa kassaflödet uppgick till 4 929 (2 821) Mkr och rörelsens kassaflöde till 3 925 (2 200) Mkr
- Utdelningen föreslås uppgå till 1,00 (2,00) kronor per aktie

Försäljning totalt

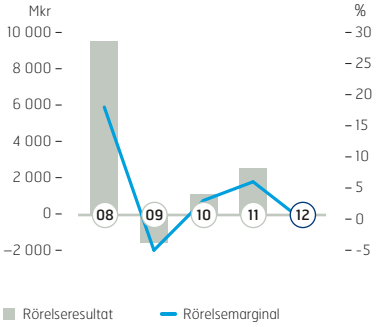


Kursutveckling

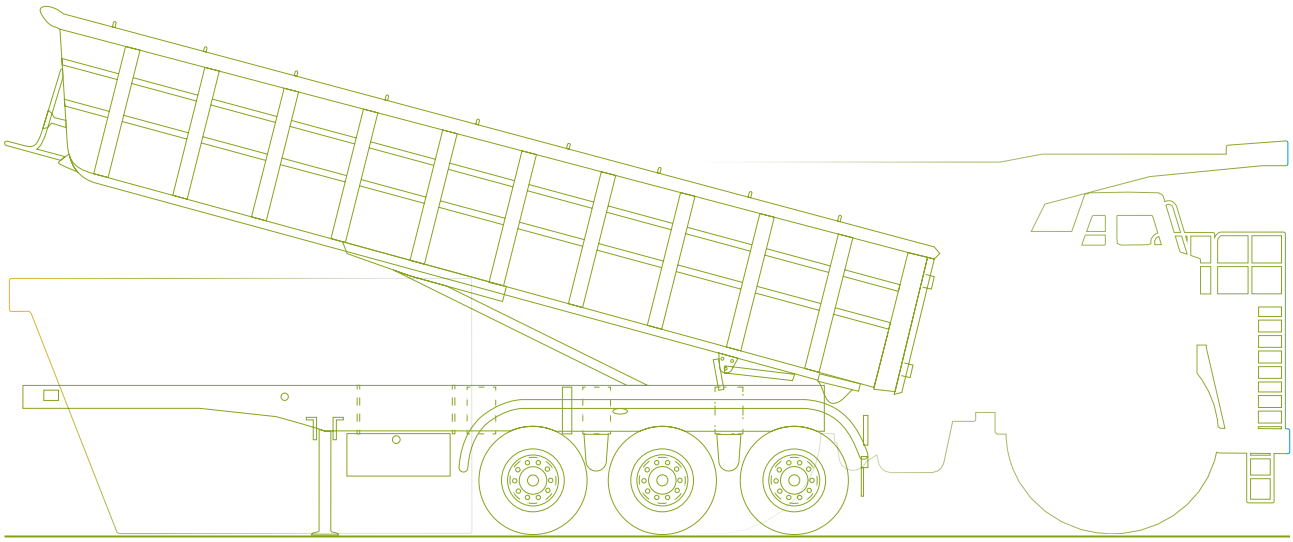


Källa: Six Trust

Rörelseresultat och -marginal



Året i korthet



SSABs strategi fokuserar på höghållfasta stål globalt. Vi har en ledande position på våra hemmamarknader; Nordamerika och Norden. Genom service och underhållstjänster samarbetar vi med våra kunder. SSABs mål är att vara ett av världens mest lönsamma stålbolag. Vi har under året stärkt positionerna inom de höghållfasta stålen genom de strategiska investeringar som slutfördes. Arbetet med att vara en högpresterande organisation fortsätter med fokus på en utvecklande arbetsplats.

Ökad andel nischprodukter

SSABs höghållfasta stål skapar bättre totalekonomi för kunderna.

> s.10

Fokus på ökad effektivitet

Miljöarbete med fokus på resurs- och miljövinster på kort och lång sikt.

> s.18

Högt engagemang

Årets medarbetarundersökning visar en positiv utveckling trots konjunktursvängningar.

> s.22

2012 blev ett svagt år för stålindustrin. Men med vår inriktning på ökade kundsamarbeten, produktutveckling och flexibilitet fortsätter vi att bygga ett starkt och hållbart SSAB.

Vår vision ”en starkare, lättare och mer hållbar värld” omsätter vi konkret i handling varje dag. Våra kundsamarbeten, där vi tillsammans med kunderna utvecklar nya sätt att använda stål, nya och förenklade produktionsprocesser och nya slutprodukter, bidrar just till en starkare, lättare och mer hållbar värld.

Genom att använda våra höghållfasta stål kan grävskopor och dumperflak bli mer slitstarka och hålla längre. Lastfordon kan göras lättare med flak i höghållfast stål och personbilar med sidokrockskydd i höghållfast stål blir säkrare.

Det är främst på detta sätt som SSAB bidrar till en mer hållbar värld, alldeles oavsett hur världsekonomin utvecklas.

Vi har under det gångna året uppdaterat vår strategi. Som tidigare fortsätter fokus på de höghållfasta stålen. För att behålla vår ledande position fortsätter vi att hela tiden utveckla nya stålsorter och nya tjänster. Förmågan att utveckla mervärdestjänster genom ett ökat serviceerbjudande är av största vikt. Vi utvecklar mer av service och underhållstjänster inom slitstål samtidigt som samarbetet med våra kunder fördjupas. SSABs kunderbjudande i form av processutveckling, design och produktutveckling är, vågar jag påstå, unikt i stålvärlden.

»Våra kundsamarbeten där vi tillsammans utvecklar nya sätt att använda stål, nya och förenklade produktionsprocesser och nya slutprodukter av stål, bidrar till en starkare, lättare och mer hållbar värld.«

Vi har en ledande position på våra hemmamarknader; Nordamerika och Norden. Den positionen ska vi behålla och samtidigt ska våra affärer på tillväxtmarknaderna öka. Vårt mål är, som tidigare, att 50 procent av leveranserna ska utgöras av höghållfasta stål år 2015, med tillägget att 35 procent av dessa ska gå till tillväxtmarknader.

För att nå de strategiska målen fortsätter vi att utveckla vår verksamhet och våra medarbetare. En säker arbetsmiljö utan olyckor är en viktig grund för att SSAB ska vara en attraktiv arbetsplats. Vårt arbetssätt skapar förutsättningar för bättre flöden och ökad flexibilitet som ger förbättrad kvalitet i alla avseenden.

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 integrera principerna i vår strategi och verka för att de blir en del av vår kultur och vårt dagliga arbete fortsätter.

Under året har våra tidigare beslut kring strategiska investeringar blivit verklighet. Under hösten invigdes den nya härdlinjen i Mobile. Här producerar vi nu två av våra allra mest kvalificerade stålsorter, Hardox och Weldox, i en anläggning som säkerligen är den bästa i USA, förmodligen i hela världen. Detta tillsammans med tillverkningen av tjock grovplåt i Oxelösund och den nya härdlinjen i Borlänge, där vi producerar de tunnare materialen, gör att vi kan erbjuda marknaden en världsunik bredd av kylda stål.

Järnmalm och kol är de viktigaste insatsvarorna i verksamheten i Sverige. Denna process medför oundvikligen stora utsläpp av koldioxid, trots att SSABs ståltillverkning i en internationell jämförelse är mycket effektiv. Därför är det oroande att de nya EU-reglerna för utsläppsrätter som är på väg att införas, med största sannolikhet innebär att vi inte kommer att få tilldelning som motsvarar vår produktionskapacitet. På sikt innebär detta att stålproduktionen kan öka mer i de länder där utsläppen inte är reglerade, vilket förstås varken gynnar europeisk stålindustri eller miljön.

Det är också oroande att reglerna för fartygsbränsle i Östersjön, Nordsjön och Engelska kanalen nu skärps jämfört med transporter på andra farvatten. Detta innebär ökade kostnader för den svenska industrin, eftersom det idag inte finns några väl fungerande alternativa transportsätt. Det går inte att transportera mycket mer på järnväg än vi gör idag och att transportera stål med lastbilar blir dyrt både för industrin och för miljön. Därför är det viktigt att infrastrukturen byggs ut så att vi kan transportera våra produkter på ett säkert och miljövänligt sätt.

Det har varit en utmanande marknad att hantera under året. För att kunna vara lönsamma även då vi inte producerar för fullt, lanserade vi i början av året ett effektiviseringsprogram i den svenska verksamheten. Det har bland annat inneburit en översyn av våra produktionssätt och en minskning av antalet befattningar på tjänstemannasidan med 10 procent. Under senare delen av året lades även ett varsel om minskning med 450 befattningar främst inom produktion. I programmet ingår också att se över vad som är kärnverksamhet och vad som inte är nödvändigt att vi gör i egen regi. Programmet ska vara genomfört under första kvartalet 2013. Vi har därutöver kommit överens med flertalet av våra medarbetare i Sverige om reducerad arbetstid och lön under en sexmånaders period. Det har varit mycket värdefullt att våra medarbetare visat så stor förståelse för situationen.

Vi kan nog inte räkna med en särskilt snabb återhämtning av efterfrågan, men vi kan se till att klara utmaningarna på bästa sätt. Under första halvåret 2012 var SSAB ett av de mest lönsamma stålföretagen i världen. Den positionen ska vi återta. Med våra investeringar på plats, vår strategi för tillväxt och våra kunniga medarbetare är jag övertygad om att vi kommer att lyckas. SSAB ska vara en vinnare i stålvärlden – även i kärva tider.

Martin Lindqvist
VD och koncernchef

»Med våra investeringar på plats, vår strategi för tillväxt och våra kunniga medarbetare är jag övertygad om att vi kommer att lyckas.«

En värld av stål
Drivkrafter och utmaningar

Stål möjliggör infrastruktur, byggnation och transporter som för våra samhällen framåt och bidrar till ekonomisk och social utveckling. Samtidigt ökar kraven på resurshushållning, effektivitet och minskad miljöpåverkan. Med ett lösningsorienterat fokus kan globala utmaningar vändas till möjligheter.

Genom att uppmuntra innovation och nära kundsamarbeten bidrar SSAB och dess höghållfasta stål till ett mer hållbart samhälle. Miljöfrågorna är globala, och så är även behoven kring process- och produktutveckling som finns hos SSABs kunder och kundernas kunder. Ju fler som utnyttjar de höghållfasta stålens fördelar, desto större effekter får det på miljön.

Ökad konkurrens om kompetens

Industrin som helhet står inför en utmaning när det gäller att säkra viktig kompetens för framtiden. Undersökningar pekar på ett minskat intresse för naturvetenskapliga och tekniska utbildningar i hela västvärlden. Det riskerar att orsaka kompetensbrister i framtiden om inte trenden vänds. En konsekvens är hårdare konkurrens om teknisk kunskap och ökade krav på arbetsgivaren att kunna erbjuda en attraktiv arbetsplats med goda utvecklingsmöjligheter.

All fakta kring global stålanvändning kommer från World Steel Association, 2012

Transportsektorn stor potential

Världen är beroende av transporter. Såväl människor som produkter och varor färdas med olika transportmedel varje dag, varje sekund över världen. Transporter står för 20 procent av totala globala primärenergianvändningen och ungefär 13 procent av växthusgasutsläppen. Stål ger säkrare transporter genom ökat skydd för passagerare och gods. Med höghållfasta stål i transportmedlen kan vikten och därmed bränsleåtgången minskas, vilket bidrar till minskade utsläpp. Ny innovativ design kan ytterligare öka fordonseffektiviteten. För bilar finns potential att sänka växthusgasutsläppen sett till produktlivscykeln med nära 70 procent. Stål är också avgörande i konstruktion av nya, snabba färdmedel på järnväg.

Transporter står för:

20%
av totala globala primärenergianvändningen

13%
av totala globala växthusgasutsläppen

Konkurrens och koldioxidrestriktioner

Handelssystemet för utsläppsrätter för koldioxid inom EU blir alltmer restriktivt när det gäller tilldelning av utsläppsrätter. Samtidigt konkurrerar europeiska stålbolag på den globala marknaden. En snedvriden konkurrenssituation riskerar att hämma den europeiska tillverkningen. För att få en effektiv global förändring av koldioxidutsläppen krävs att fler länder inför ett motsvarande system, men ännu har inga globala politiska överenskommelser nåtts. Trycket på USA och Asien att införa regleringar ökar. Under 2012 deklarerade Australien sin avsikt att koppla samman sitt handelssystem med det europeiska vilket är ett steg mot ett ökat internationellt klimatarbete.

Leverantörer och råvaror

Prisutvecklingen på järnmalmspellets, kol och skrot påverkas av balansen mellan utbud och efterfrågan. Långsiktigt ökar kraven på effektiv resursanvändning och tillvaratagande av biprodukter i såväl tillverknings- som i användarledet. Målet är att säkra tillgång på råvaror från tillförlitliga leverantörer med hög grad av ansvarstagande för både människa och miljö. Företagens förmåga att ställa krav på och följa upp förhållanden hos sina leverantörer är en viktig förtroendefråga. Framför allt i råvaruindustrin, som ofta förknippas med en riskfylld arbetsmiljö, ställs höga krav på säkra arbetsförhållanden.

SAMHÄLLSUTVECKLING OCH TILLVÄXT

De senaste åren har Kina och andra tillväxtmarknader visat en oerhörd snabb tillväxt och ett behov av att utveckla sina infrastrukturer på ett hållbart och uthålligt sätt. En växande befolkning behöver säkra och stabila byggnader att studera och arbeta i och för boende. Den globala urbaniseringen visar att tillväxten sker främst runt de stora städerna och allt fler människor bor på mindre ytor. Att använda höghållfast stål i stället för standardstål i produktionen ger flera fördelar för både kunder och miljö. Det går åt mindre resurser och konstruktionerna blir lättare och starkare och håller längre. Över 50 procent av den globala stålproduktionen går till byggnation.

Resurseffektivitet och återvinning

Stål är ett av världens mest återvunna konstruktionsmaterial. Sett till alla sektorer är den globala återvinningsandelen för stål över 70 procent. Resurshushållning är en fråga med bäring i både ekonomi och miljö. Uttjänta stålkonstruktioner ger upphov till ny råvara i stället för att generera avfall. Utöver överskottsenergi genererar ståltillverkningen även en rad biprodukter. Exempelvis förädlas slagg till nya produkter med olika användningsområden i stället för att läggas på deponi och energirika gaser blir el och fjärrvärme i stället för att facklas bort. Industrins mål är att minimera avfallet och lägga så lite som möjligt på deponi.

KOLDIOXIDMÅL OCH TEKNIKUTVECKLING

Världens stålindustri står för knappt sju procent av de globala koldioxidutsläppen. I Sverige svarar SSAB för en stor del av de totala utsläppen. SSAB-koncernen släpper i snitt ut 1,2 ton koldioxid per ton producerat stål, jämfört med det globala genomsnittet på 1,8 ton koldioxid per ton producerat stål. Med den teknik som är känd idag går det endast att minska koldioxidutsläppen från järnmalmbaserad 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. Inom dessa områden pågår omfattande forskning och utveckling.

Förnybar energi ökar

Utan stål skulle konstruktioner för utvinning av förnybar energi inte nått dagens utveckling. Innovationen i ny teknik fortsätter, med stål som viktig del av lösningen. Vindkraftverk, solkraftverk och vågkraftverk kräver hållbara och starka konstruktioner för att omvandla naturkrafterna till ren energi och för att distribuera energin dit behoven finns.

Strategi för långsiktigt värdeskapande

SSABs mål är att vara världens mest lönsamma stålbolag och därigenom skapa uthållighet och långsiktighet i verksamheten. SSAB, liksom hela stålindustrin, påverkas av det ekonomiska läget och de senaste årens kraftiga konjunktursvängningar. Koncernen arbetar fokuserat mot en ökad effektivisering och en högre flexibilitet i organisationen. De övergripande strategiska målen för SSAB är globalt ledarskap inom höghållfasta stål, en ledande position på hemmamarknaderna och att kunna erbjuda marknadsledande mervärdestjänster.

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

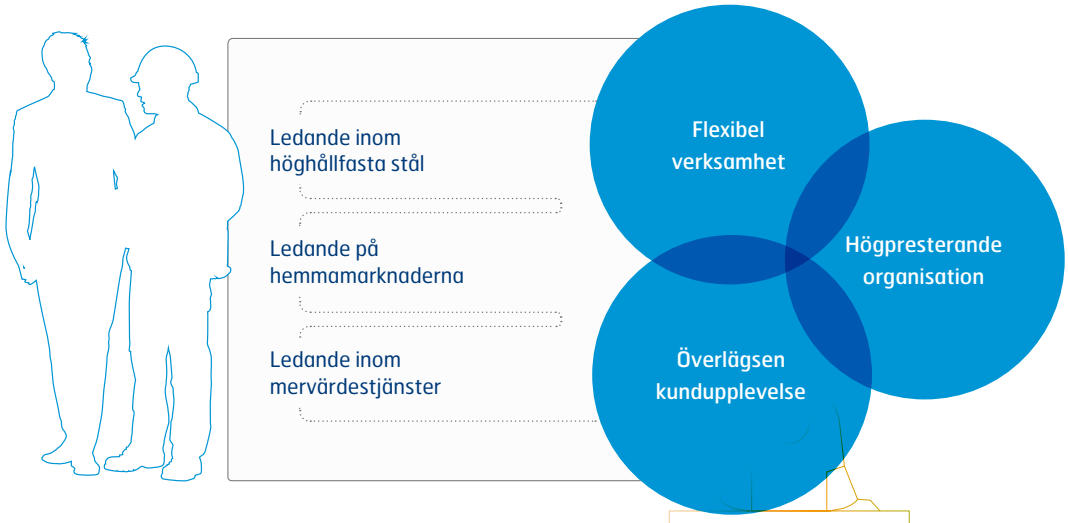
Kundens affär i fokus
Vi visar ett aktivt intresse för kundens affär och vi utvecklar långsiktiga relationer. Genom att utbyta kunskap skapar vi värde tillsammans.

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.

» Idag är medvetenheten kring hållbarhetsfrågor hög. Attraktiv arbetskraft, inte minst unga människor, väljer ofta arbetsgivare med en stark hållbarhetsagenda. SSABs hållbarhetsarbete ger således inte bara fördelar för miljön och våra kunder utan bidrar även starkt till vår förmåga att behålla och rekrytera den personal vi behöver.«

Sverker Martin-Löf, Styrelseordförande SSAB,
om SSABs hållbarhetsarbete i rapporten Hållbart Värdeskapande



STRATEGI

Globalt ledarskap inom höghållfasta stål

Höghållfasta stål ger fördelar till kunden genom att möjliggöra starkare, lättare och mer hållbara produkter och lösningar. Genom nya tillämpningar och innovativa applikationer kan SSABs stål ge kunder både produktivitets- och miljöfördelar och själva konstruktionerna får längre livslängd. Dessa aspekter är särskilt viktiga för kunderna i en tid med stort fokus på resurseffektivitet och kostnadsbesparingar.

Stark marknadsposition

Europa, Nordamerika och Asien är tre viktiga strategiska marknader för SSAB. I Europa och Amerika där marknaderna är mogna sker en successiv övergång från standardstål till höghållfasta stål. På tillväxtmarknaderna, Asien, Latinamerika och Ryssland, väntas oc kså konsumtionen av höghållfasta stål att växa.

Norden och Nordamerika är SSABs hemmamarknader med betydande lokal produktion. I Norden är SSAB den ledande leverantören av tunnplåt och i Nordamerika den ledande leverantören av grovplåt. Närheten och relationen till kunderna liksom korta leveranstider är av avgörande betydelse för att befästa marknadspositionerna.

Ledande mervärdestjänster

SSAB erbjuder kunderna mervärde genom ett omfattande tjänsteerbjudande kopplat till produkterna. Genom att till exempel stärka ”Wear services”-erbjudandet inom slitstål fördjupas samarbetet mellan SSAB och kunden.

MÅLSÄTTNINGAR

Målsättning nischprodukter	Resultat 2012
Andel nischprodukter av koncernens totala leveranser 2015: 50 procent	Under 2012 uppgick andelen till 38 procent (37)
Asiens andel av totala leveranserna nischprodukter 2015: 20 procent	Under 2012 uppgick andelen till 10 procent (12)

Målsättning för miljö	Utveckling 2012
Sänkning av koldioxidutsläpp per ton producerat stål 2012 (basår 2008): 2 procent	Preliminära resultat visar att målet uppnåtts. Dock har produktionstakten under 2012 varit ojämn.

Målsättning för socialt ansvar	Utveckling 2012
Årlig sänkning av olycksfall med frånvaro; minst 5 procent	Under 2012 har satsningarna på det systematiska säkerhetsarbetet visat på en positiv utveckling både vad gäller antalet olyckor med frånvaro och olycksfallsfrekvens. På koncernnivå uppgick antalet olycksfall med frånvaro till 7,5 (9,2) per en miljon arbetade timmar.
Resultat och planeringssamtal genomförda med minst 90 procent av alla medarbetare varje år	Under 2012 hade 88 procent (96) av medarbetarna resultat- och planeringssamtal.

» Miljörådet har arbetat fram förslag på nya övergripande mål som är viktiga för både miljön och ekonomin och omfattar koldioxid-, energi- och deponifrågor. Arbetet med att förankra dessa i organisationen påbörjas under 2013.«

Kim Kärsrud, Group Environmental Director, SSAB

THE GLOBAL COMPACT
WE SUPPORT

Externa åtaganden

SSAB är medlem i FNs Global Compact och stödjer de tio principerna inom mänskliga rättigheter, arbetsrätt, miljö och antikorruption. Riktlinjer och policyer finns beskrivna på sidan 32 och på SSABs hemsida, www.ssab.com.

Transparens och förtroende
Ledord i dialog med intressenter

Öppenhet och uppriktighet är avgörande för att skapa förtroende i dialogen med olika intressenter. Genom en öppen dialog får SSAB återkoppling på verksamheten, fångar upp viktiga frågeställningar och ges möjlighet att agera proaktivt.

» Som investerare uppskattar vi chansen att få göra nedslag i verksamhetens insida och möjlighet till dialog med bolagen. I SSABs anläggning i Borlänge pågår en ståltillverkningsprocess som ställer tuffa krav på ett medvetet säkerhetstänk och ständiga resurseffektiviseringar för minskad miljöpåverkan. När vi träffar bolagen är det också en viktig signal att VD och högsta ledningen gör kopplingen mellan hållbarhetsarbetet och lönsamhet och intäkter, både ur risk- och möjlighetsperspektiv.«

Pär Löfving, Senior Analyst
Ansvarsfulla investeringar, DNB

SSAB ingår i OMX GES Sustainability Sweden Index samt OMX GES Sustainability Sweden Ethical Index baserat på arbetet inom miljö, sociala frågor och bolagsstyrning. Indexet är framtaget av Stockholmsbörsen Nasdaq OMX i samarbete med analysföretaget GES Investment Services.

Investerarträff om hållbarhet i Borlänge

En intressentgrupp med växande intresse för hållbarhetsfrågor och hållbarhetsarbete är ägare och investerare. SSAB träffar regelbundet investerare för att diskutera och svara på frågor om hållbarhetsarbetet. Under hösten arrangerades ett besök i Borlänge för ett tjugotal analytiker och investerare där hållbarhet dominerade agendan.

SSABs VD och medarbetare presenterade och diskuterade hållbarhetsfrågor med tydlig koppling till affären såsom kundfördelar, miljöeffektiviseringar med ekonomiska utfall, säkerhetsarbete, logistik för ökade synergier och leveranssäkerhet, strategiskt arbete med kompetensförsörjning, affärsetik och leverantörskedjan.

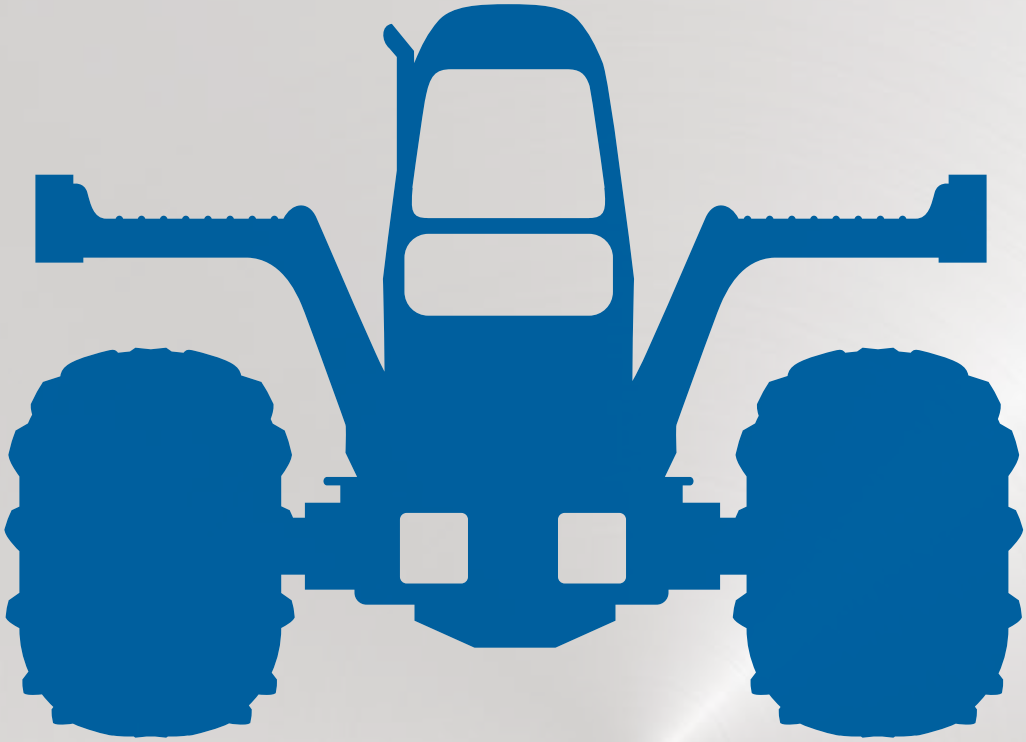
Kvitto på transparens

Analyser av SSABs hållbarhetsarbete har kvalificerat företagets aktie att ingå i ett antal så kallade hållbarhetsindex. Att inkluderas i sådana index är ett kvitto på arbetet SSAB bedriver och att informationen är transparent. Det gör aktien attraktiv för investerare med särskilda krav när det gäller företags arbete kring riskhantering och helhetsperspektiv.

Dialog med SSABs intressenter

Intressent	Forum	Frågor	Läs mer på sidan
Ägare	Investerarträffar för aktieägare och analytiker	• Hållbarhetsstrategi • Ekonomisk utveckling • Säkerhetsfrågor • Risker hos leverantörer • Klimatfrågor	6–8, 19–20, 25–26, 28, 44
Medarbetare	Resultat och planeringssamtal, medarbetarundersökningar, informationsmöten	• Återkoppling på resultat och prestation • Planering av utvecklingsmöjligheter • Arbetsmiljö och säkerhet • Strategiska frågor	6–8, 23–27, 40–42
Kunder	Knowledge Service Center, kundseminarier och mässor, Swedish Steel Prize	• Lönsamhets- och miljöfördelar med höghållfasta stål • Kunskapsutbyte • Leveranssäkerhet och kvalitet	11–14, 16, 34
Samhälle	Lokala samråd med boende, media, miljögrupper och politiker	• Tillståndsärenden • Påverkan på lokala samhällen • Miljöpåverkan • Informationsutbyte	19–20, 35–39, 45
Myndigheter och organisationer	Branschorganisationer, forskningssamarbeten, samråd och förhandlingar i tillståndsärenden	• Utsläppshandel och konkurrensvillkor • Teknikutveckling • Rapportering av miljöärenden	15, 19–20, 35–39
Leverantörer	Inköpsmöten, konferenser, besök hos leverantörer	• Avtalsfrågor om mänskliga rättigheter och miljö • Leveranssäkerhet och kvalitet	16, 28, 44

Ekonomiskt värdeskapande



SSABs erbjudande

Det strategiska målet att öka andelen höghållfasta stål innebär att leverera fortsatta produktivitets- och miljöfördelar till kunderna genom starkare, lättare och mer hållbara lösningar. Genom medvetet arbete skapar SSAB innovativa lösningar baserade på biprodukter från ståltillverkningen och sluter på så sätt kretsloppet.

Swedish Steel Prize

För varje vinnare i Swedish Steel Prize finns ytterligare ett stort antal bidrag som alla ger uttryck åt SSABs vision om en starkare, lättare och mer hållbar värld. Tävlingen ska inspirera fler till lösningar som bidrar till förbättringar inom olika branscher och användningsområden.

EN TÄVLING MED ANOR

Årets vinnare av Swedish Steel Prize var den fjortonde vinnaren i tävlingens historia. Sedan 1999 har SSAB delat ut priset till innovationer som utnyttjar höghållfasta ståls egenskaper för att åstadkomma viktiga effektiviseringar med hänsyn till framför allt produktivitet, kostnader och miljö.

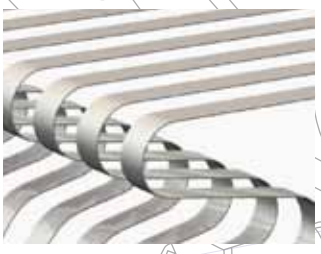
Varje år kommer bidrag från en rad olika branscher och många olika länder. Det speglar den stora potentialen för lösningar i höghållfast stål, och vilken prestige det innebär att bli nominerad i tävlingen. Vinnaren får ett stipendium på 100 000 kronor och en statyett.

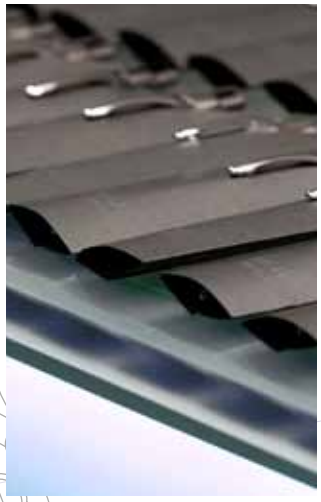
MILJÖ MED I BEDÖMNINGEN

Samtliga bidrag som skickas in bedöms utifrån ett antal uppställda kriterier som inkluderar tillämpning, lönsamhet, miljöfördelar, prestanda och kreativ höjd. Kravet är att de fördelar som den nya konstruktionen ger ska medföra fördelar såsom minskad miljöpåverkan, längre produktlivslängd, lägre kostnader och stärkt konkurrenskraft både för det enskilda företaget och till hela branschen eller samhället i stort.

Swedish Steel Prize-vinnare genom åren

En gemensam vision om stålets möjligheter





VINNARE AV SWEDISH STEEL PRIZE

2012

A-Ward Attachments Ltd.

Vinnaren från Nya Zeeland har med höghållfast Hardox-stål tagit fram ett flexibelt system för att pressa och packa skrot i containrar vilket har stor betydelse för återvinnings-branschen.

2011

Deere & Company

Det amerikanska företaget Deere & Company (John Deere) vann med en skördetröska som utnyttjar höghållfast stål för ökad produktivitet och för att möta strängare miljökrav.

2010

Van Reenen Steel Ltd

Van Reenen Steel Ltd från Sydafrika, vann med sitt bidrag i form av ett lättare och mer hållbart flak för dumperlastbilar inom gruvindustrin.

2009

Labrie Environmental Group, Inc.

Sopbilstillverkaren Labrie Environmental Group från Kanada med en ny fordonsmodell som genom optimerad konstruktion i höghållfast stål kan öka lastmöjligheten betydligt.

2008

Kuhn

Franska Kuhn vann med sitt gräsklipparaggregat i avancerat höghållfast stål som ger förbättrad driftsekonomi, ergonomi och miljöegenskaper.

2007

Baryval Serviplem

Spanska Baryval Serviplems bidrag i form av en ny semitrailer med betongblandartrumma med kraftigt reducerad vikt skapar produktivitets- och miljöbesparingar på byggarbetsplatser.

2006

Fiat och Wagon Automotive

Italienska företagen Fiat och rullformningsspecialisten Wagon Automotive utvecklade gemensamt ett övre sidokrockskydd som klarar de högsta kraven på krockskydd och som spar resurser, utrymme och miljö.

»Det är med glädje vi för första gången utser en vinnare från Nya Zeeland. A-Ward demonstrerar fördelarna med höghållfasta stål med en innovativ och genomarbetad lösning. Produktiviteten och livslängden har förbättrats avsevärt och A-wards produkt bidrar till ett mer hållbart samhälle.«

K-G Ramström, juryordförande Swedish Steel Prize och SSABs Tekniske direktör

2005

CMT

CMT från Sverige vann med sina containrar som utmärks av låg vikt, hög slitstyrka och god lönsamhet för kunderna.

2004

Trim Trends Co. LLC

Amerikanska Trim Trends batterihållare skapar förutsättningar för mer miljöeffektiva fordon i form av hybridmotorer som kräver ett stort driftsbatteri.

2003

Su-Dan Corporation och Superior Trailer Works

De två vinnarna kommer från fordonsindustrin i USA. Superior Trailer Works bidrag var ett lastbilsflak som bidrar till bättre transportekonomi och mindre miljöbelastning. Su-Dan Corp. har tagit bort ett komplicerat produktionssteg genom att välja höghållfast stål.

2002

Jindo Corporation

Koreanska Jindo mottog priset för sin stålcontainer som väger ungefär som en aluminiumcontainer, men med betydligt lägre produktionskostnad.

2001

Lear Corporation

Lear Corporation från Italien belönades för sin baksäteskonstruktion baserad på höghållfast stål. Trots styrka och hög prestanda reducerades även vikten med 25 procent jämfört med jämförbara konstruktioner.

2000

Ameron International B.V.

Ameron International B.V från Holland vann med sin rörprodukt för petrokemisk industri som klarar mycket höga tryck och skapar fördelar ur säkerhets-, kostnads-, hanterings- och monteringssynpunkt.

1999

Bromma Conquip AB

Svenska Bromma Conquip mottog priset för sina hamnbaserade lyftok för containrar, för vilka egenvikten har reducerats med upp till 40 procent i vissa modeller och i andra har lyftkapaciteten ökats med upp till 80 procent.

Högt ställda krav
En god partner och leverantör

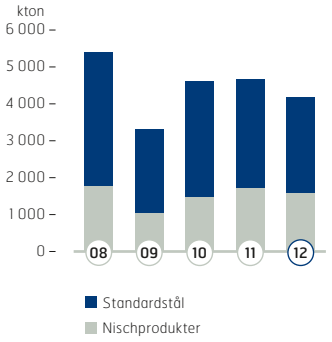
FIAT OCH IKEA VÄLJER SSAB SOM LEVERANTÖR

Under året har två av SSABs kunder genomfört leverantörsrevisioner med goda resultat. Att leva upp till höga krav inom produktkvalitet, goda arbetsförhållanden och miljöprestanda är ett viktigt kvalitetsmärke och allt oftare en utslagsgivande faktor för inköpsavdelningar. IKEA gjorde i början av året ett besök i Borlänge för en revision av SSABs arbete inom miljö, hälsa och socialt ansvarstagande. Betyget blev väl godkänt.
Fiat gjorde en motsvarande leverantörsbedömning under hösten, och gav SSAB högsta betyg i sin revision. Enlig Fiat håller SSABs arbete med ständiga förbättringar världsklass.

Innovation genom samarbete

Genom den kompetens och kunskap om applikationstillämpningar som finns hos SSAB kan företaget tillsammans med kunderna utnyttja de höghållfasta stålens egenskaper för att ta fram lösningar.
Ett framgångsmått är därför antalet utvecklingsprojekt som bedrivs tillsammans med kunder världen över. Under 2012 ökade antalet utvecklingsprojekt med 70 procent.

Leveranser



SSABs viktigaste konkurrenskraft ligger i högkvalitativa stålprodukter och unika kunskap om stålets egenskaper. En förutsättning för värdeskapande är att företaget lever upp till kundernas krav om hög integritet, goda arbetsförhållanden och en så miljöeffektiv produktion som möjligt.

NY SMART TAKPLÅT GEMENSAMT RESULTAT

Under 2012 lanserades en ny takplåt med goda miljöegenskaper. Prelaq GreenCoat är ett exempel på hur nära samarbeten med kunder och andra aktörer skapar intressanta lösningar. Utvecklingen är resultatet av ett samarbete med KTH, Akzo Nobel och Lantmännen. Den främsta fördelen är att färgen i den lackerade plåten nu till stor del görs av komponenter från förnybara växtoljor mot tidigare enbart fossila oljor.

I Europa används årligen 150 000 ton färg för bandlackering av plåt och färgen framställs traditionellt med kemikalier från fossila oljor. Den nya produkten ger plåtslagare en viktig konkurrensfördel på marknaden. Tester som genomförts under flera år visar att färgen är lika tålig och hållbar som andra beläggningar.

INGA KONFLIKTMINERALER I SSABs STÅL

Konfliktmineraler är ett begrepp för mineraler från områden som präglas av omfattande interna stridigheter och där mineralutvinningen riskerar att bidra till eller finansiera fortsatt konflikt och kränkningar av mänskliga rättigheter. Detta är ett ämne som diskuterats intensivt internationellt, bland annat inom FN. Mineraler som innehåller guld, tenn, volfram och tantal från Kongo är exempel på konfliktmineraler. I USA kräver the Securities and Exchange Commission (SEC) att publika företag ska kunna redovisa om de använder sig av konfliktmineraler i produkter eller produktionen. SSAB använder inte konfliktmineraler och förser på begäran kunder med intyg härom.

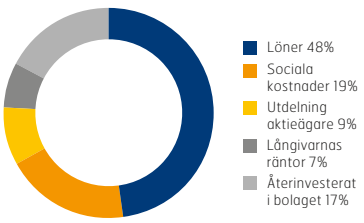
DIREKT OCH INDIREKT VÄRDE

SSABs verksamhet och affär skapar både direkta och indirekta ekonomiska värden. Utöver de direkta värden som genereras i form av vinster till ägarna och löner till medarbetare är SSAB en del i samhällets ekonomiska cykel. Genom skatter och avgifter bidrar SSAB till de lokala ekonomier där verksamhet bedrivs. Företaget bidrar också till den lokala näringen genom inköp och genom lokal entreprenad.

»Stål ger mer än två miljoner direkta arbetstillfällen och skapar ytterligare fyra miljoner i omkringliggande branscher.«

World Steel Association

FÖRÄDLINGSVÄRDE



Ett ekonomiskt styrmedel för klimatarbete

Handelssystemet för utsläppsrätter inom EU utnyttjar marknadskrafterna för att uppnå minskade koldioxidutsläpp och är ett styrmedel för att nå klimatmålen. Genom att utsläppen prissätts ökar de ekonomiska incitamenten att investera i utsläppssänkande åtgärder. Systemet ger även möjlighet att bidra till utsläppsförbättringar utanför EU och på så sätt sänka de globala utsläppen.

Ny handelsperiod

SSABs svenska verksamhet omfattas av handelssystemet för utsläppsrätter inom EU och med start 2013 inleds en ny handelsperiod. Perioden löper till och med 2020. EU sätter nu ett lägre tak än tidigare 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 som flyget 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 upp till bästa europeiska prestandanivå. Stålindustrin tillhör dessa branscher.

Minskade utsläpp belönas

Under några av de år som systemet funnits har SSAB haft lägre utsläpp av växthusgaser än vad tilldelningen av utsläppsrätter motsvarat. Det beror dels på att SSAB har investerat i en effektivare produktion och dels av att läget i den globala ekonomin inneburit att företaget inte haft full takt i produktionen. Av de utsläppsrätter som inte utnyttjats har en del sålts på den reglerade marknaden för handel med utsläppsrätter. Under 2012 skedde ingen försäljning av utsläppsrätter.

Globala förbättringar

En aspekt av hur handelssystemets ekonomiska krafter verkar är att SSAB och andra företag som ingår i systemet har möjlighet att byta ut tilldelade utsläppsrätter mot det som kallas CER-rätter (Certified Emission Reduction). Det är utsläppsrätter som är kopplade till ett frivilligt projekt för utsläppsreduktion i ett utvecklingsland, och som bedrivs inom ramen för Kyotoprotokollets projektbaserade mekanismer. Sådana projekt kallas CDM (Clean Development Mechanism) och finansieras av olika aktörer och kontrolleras av oberoende auktoriserade revisorer som rapporterar till FN.

Det är FN som utfärdar utsläppsreduktionscertifikat, CER-rätter, baserat på vad varje projekt faktiskt har genererat för utsläppsreduktion. Syftet är att genomföra förbättringsprojekt som annars inte hade blivit av och därigenom bidra till både minskade utsläpp och en mer hållbar utveckling globalt.

SSAB kan och har valt att ersätta en del av de utsläppsrätter som lämnas in till utsläppsregistret med CER-rätter. Det innebär att SSAB indirekt finansierat utsläppsreducerande projekt i andra länder. Eftersom koldioxidfrågan är en global fråga med global påverkan får insatserna betydelse för miljön oavsett var de genomförs. Handelssystemet skapar ekonomiska incitament för företag att göra dessa åtaganden.

Inom logistik går miljö och ekonomi hand i hand

SSABs affär är beroende av goda kommunikationer och fungerande logistik för leveranssäkerhet. Bärkraft i samhället bygger på bra infrastruktur. Därför är effektiva och långsiktiga transportlösningar – vad SSAB kallar ”hållbara transporter” – grunden för ett välfungerande samhälle. Logistikarbetet inom SSAB EMEA bedrivs i form av strategiska planer och lösningar, och i dialog med näringslivet och politikerna.

Stabilitet i infrastrukturen är viktigt för lönsamheten

Järnvägen spelar en central roll i produktions- och leverantörskedjan för SSAB och andra svenska storföretag. SSAB fraktar exempelvis cirka 6 000 ton stål per dygn på räls från Luleå till Borlänge. När hela logistikkedjan fungerar bidrar den till att stärka konkurrenskraften. På motsvarande sätt får störningar betydande konsekvenser för konkurrenskraften. Robusthet i stråk och noder är värt hundratals miljoner för SSAB. Ett stopp i en viktig nod som till exempel Malmö, kan få mycket stora konsekvenser. På motsvarande sätt är stabilitet i infrastrukturen värt mycket.

Störningar inom järnvägstrafiken blir kostsamma också miljömässigt. För att kunna leverera i tid tvingas företag i stället använda sig av mer flexibla lösningar med mer miljöpåverkande transportslag, till exempel lastbil. Det visar hur ökad effektivitet och miljömässighet ofta är två sidor av samma mynt. Resurssmarta lösningar är ofta både bra för miljön och kostnadseffektiva.

Agerar tillsammans för förändring

Historiskt är huvudorsaken till störningar i järnvägen underinvesteringar som medfört kapacitets- och underhållsproblem. Viktiga godsstråk påverkas av flaskhalsar. SSAB agerar tillsammans med andra svenska storföretag, bland annat genom Näringslivets Transportråd, för en positiv utveckling. Fokus är behovet av en långsiktig politisk investeringsstrategi inom infrastrukturområdet. Det är avgörande för att nå transportpolitikens övergripande mål - en samhällsekonomiskt effektiv och långsiktigt hållbar transportförsörjning för medborgare och näringslivet i hela landet.

Utgångspunkten i detta arbete är nya, förbättrade samhällsekonomiska modeller som speglar godstransporternas samhällsnytta på ett rättvist sätt. Det är viktigt att politiska beslut ser till helheten och värnar om svensk konkurrenskraft.

Ur miljösynpunkt är satsningar på tåg som transportmedel ett viktigt medel för att nå samhällets klimat- och miljömål eftersom mer gods kan transporteras över järnväg i stället för på vägarna.

Strategiskt logistikarbete för effektivitet

SSAB arbetar för mer effektiva transporter där pålitlighet och förutsägbarhet är centralt. Huvudparametrar vid utvärdering av logistiklösningar är kostnad, miljö och servicegrad. Hur dessa tre är sammanlänkade illustreras genom SSABs arbete med förbättrade transportkorridorer inom västra Europa. Genom att leda trafiken till viktiga nav i Europa har SSAB skapat effektivare och mer pålitliga transporter samtidigt som kostnadsbesparingar gjorts. Förändringen har inneburit ett minskat transportarbete, vilket är en miljömässig framgång.

SSAB har också arbetat tillsammans med transportleverantörer för att utnyttja tomma transporter till att frakta gods. Även där är politiska beslut viktiga för att göra rätt information tillgänglig och möjliggöra uppbyggnaden av ett sådant system. SSAB arbetar mot att förbättra fyllnadsgraderna på fordonen, vilket bidrar till färre körningar, lägre bränsleförbrukning och i sin tur minskad miljöpåverkan.

» Ett välfungerande järnvägssystem är en livsnödvändighet för både företag och samhället i stort. Det gynnar tillväxten och är en viktig beståndsdel i svensk klimat- och energipolitik. SSAB har skapat goda resultat inom logistikområdet. Vi arbetar även aktivt för att få en bättre infrastruktur och en bättre politisk styrning inom transportsektorn, vilket rymmer möjligheter för framtiden.«

Per Bondemark, Logistikchef för SSAB EMEA

SSABs distributionsnätverk 2010.

Arbetet med transportkorridorer har förändrat bilden som visar SSABs distributionsnätverk 2012.

Miljö

SSABs miljöarbete

Under året har förbättringsarbetet inom miljö fortsatt. Under 2012 handlade arbetet framför allt om att lyfta miljö-, energi- och klimatfrågor. Fokus på lång sikt är effektiviseringar och innovationer som minskar miljöpåverkan från produktionen.

Lönsamt miljöarbete

Minskar resursåtgången och genererar kostnadsbesparingar

Mer skrot i Luleå

Etableringen av Merox, ett dotterbolag till SSAB som tillvaratar biprodukter från ståltillverkningen, i Luleå har bidragit till att masugnen kan använda skrot som komplement till järnmalmspellets även vintertid. Tidigare har skrothögarna samlat på sig fukt och frusit under vintrarna. Merox har koordinerat arbetet kring materialflödena trots temperaturer nedåt –35° C. Dessutom har Meroxtillverkade briketter av biprodukter från Oxelösund ersatt malmråvara i Luleå under 2012. Under 2012 fortsatte arbetet med kostnads- och resursbesparingar med fokus på att identifiera en optimal mix mellan skrot, metall, LD-slagg och briketter.

Uttjänta bildäck ersätter kol i ljusbågsugnen i Mobile.

GRÖNT PRIS TILL MOBILE

Den amerikanska branschorganisationen American Steel Manufacturers Association (SMA) har utsett SSAB i Mobile till vinnare av 2012 års pris för betydande insatser inom miljöledning och återvinning. SMA pekar särskilt på SSABs omfattande återvinningsprogram och en rad andra projekt som exempelvis avfallsminimering, kalkåtervinning och energieffektiviseringar. Priset syftar till att belysa hur viktigt miljöarbetet är inom stålindustrin.

Miljöarbetet under året har inneburit fortsatt fokus på insatser som ger resurs- och miljövinster på både kort och lång sikt. Flera investeringar och insatser som gjorts under tidigare år visar nu tydliga resultat.

TILLDELNING AV UTSLÄPPSRÄTTER 2013–2020

SSAB har meddelats en preliminär tilldelning av utsläppsrätter från Naturvårdsverket som uppgår till cirka 75 procent av tilldelningen under den föregående perioden. Förslagen från Naturvårdsverket ska godkännas av EU-kommissionen för att träda i kraft.

Kina tillvaratar gas

I Kunshan har SSAB APAC installerat utrustning för regenerativ termisk oxidation (RTO) som tillvaratar avgaser och spillvärme från målningslinjen. Gaserna återvinns genom att värmen som uppstår när gaserna förbränns återanvänds till uppvärmning av förvärmare och till en torkugn. Investeringen är en del i det återvinningsfokus som råder inom SSAB APAC. En intern miljöorganisation är också under uppbyggnad.

RESTVÄRME BLIR FJÄRRVÄRME

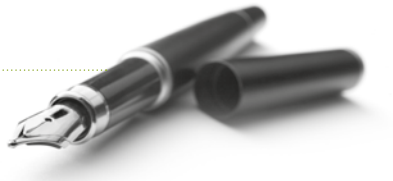
I slutet av 2012 invigdes den nya energiåtervinningsanläggningen i Finspång. Genom att ta tillvara på rökavgaserna från färgbeläggningslinjen kan 1 500 villor (motsvarande 10 MW) i Finspång förses med fjärrvärme. Finspångs Tekniska Verk har bekostat och äger anläggningen som levererar energi ut i fjärrvärmenätet.

Varmapparater ger dubbel vinst

I början av 2012 kunde SSAB se den fulla effekten av investeringen i varmapparaterna vid den mindre masugnen i Oxelösund. Vinsterna är betydande både ur miljö- och ekonomiskt perspektiv. De beräknade besparingarna uppgick till 75–120 miljoner kronor per år, men sett till helheten är besparingarna större än så. Varmapparaterna ger en jämnare och mer stabil drift av masugnen vilket är effektivare och reducerar miljöpåverkan. De gör att den varma blästerluften som blåses in i masugnen blir hetare och då kräver råjärnsprocessen mindre injektionskol och koks per ton producerat järn. Det sänker koldioxidutsläppen.

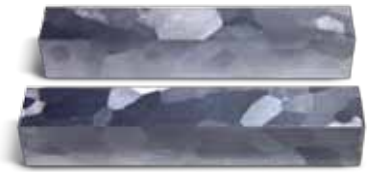
Östersjöprojekt om koldioxidlagring

SSAB tog under 2012 beslut om att delta i ett projekt om koldioxidlagring, så kallat CCS (Carbon dioxide Capture and Storage), i Östersjöregionen. Projektet, BASTOR 2, beräknas pågå till och med 2014. Projektet innebär att undersöka om koldioxid kan lagras i de djupa sandstensformationerna som finns långt under Östersjöns botten. Projektet tar ett helhetsgrepp och ska beskriva konsekvenser ur såväl miljö- som samhällsperspektiv men även legala aspekter. Dessutom undersöks behov av eventuell infrastruktur för transporter av koldioxid. SSAB deltar tillsammans med ett antal svenska industriföretag i projektet som stöds av Energimyndigheten och Global CCS Institute.



ULCOS-BF OCH HISARNA

SSAB deltar i två europeiska samarbetsprojekt inom ULCOS, som båda har målet att halvera koldioxidutsläppen vid stålframställning. Det ena kallas ULCOS-BF och är en helt ny typ av masugn där koldioxid kan avskiljas för lagring. Förberedelserna för att bygga om en av ArcelorMittals masugnar i Frankrike till en demonstrationsanläggning har pågått utifrån planen att ta anläggningen i drift före utgången av 2015. Under hösten har dock ArcelMittal meddelat att de inte har för avsikt att starta ugnen. SSAB och övriga projektdeltagare undersöker möjligheterna att driva projektet vidare. Det andra projektet som kallas HIsarna är en helt ny typ av process för framställning av råjärn och bedrivs i pilotskala. Under året har ett antal tester genomförts i anläggningen som är belägen på Tata Steels stålverk i IJmuiden i Nederländerna.



VANADINPROJEKT TILLSAMMANS MED MISTRA

Under året har det åttaåriga projektet Stålkretsloppet, som delvis finansierats av Mistra, avslutats enligt plan. I ett av delprojekten har SSAB tillsammans med LKAB och Rautaruukki stöttat forskning kring vanadin, under projektledning av Swerea Mefos. Forskningen spänner från ren grundforskning till industriella försök och vanadins inverkan på miljön. Vanadin ingår i den järnmalm som SSAB använder och det har varit en utmaning att hitta vägar för att kunna ta till vara vanadinet som är en värdefull legeringsmetall till stålindustrin. Normalt hamnar vanadinet i stålslaggen, vilket medför begränsade användningsmöjligheter för slaggen. Forskningen har bland annat resulterat i en ny metod för hur en kommersiell vanadinprodukt kan framställas och som nu kan implementeras steg för steg i SSABs processer.

TILLSTÅNDSÄRENDEN OCH DIALOG MED MYNDIGHETER

Som en del i EUs industriemissionsdirektiv (IED) översattes under året det så kallade BREF-dokumentet (BAT Reference Documents) för stålindustrin. Det beskriver vad som anses vara bästa tillgängliga teknik (BAT) i de olika processtegen inom ståltillverkning. En viktig punkt är att de utsläppsvärden som kan uppnås vid användning av bästa tillgängliga teknik blir bindande värden, detsamma som villkor, i varje stålföretags tillstånd att bedriva verksamhet. IED börjar tillämpas för tillståndspliktig verksamhet i Sverige under 2014.

SSAB kommer att delfinansiera provtagningar för att undersöka eventuella föroreningar kring Dannemora gruva, där SSAB historiskt varit verksam.

SSAB i Oxelösund har utfört omfattande utredningar avseende utsläpp till luft och vatten, energieffektivitet samt buller mot närområden. Dessa utredningar har lämnats in till Mark- och miljödomstolen i form av tolv prövotidsundersökningar. SSAB i Luleå har genomfört ett antal utredningar kring utsläpp av bland annat stoft och svavel som rapporterats till samma instans. Beslut väntas under 2013.

Inom SSAB Americas fortsätter dialogen med myndigheter lokalt och på nationell nivå, både direkt och genom olika branschorgan. Fokus är att förmedla och skapa förståelse för hur miljöreglering och lagstiftning påverkar verksamheten.

KONTINUERLIGA FÖRBÄTTRINGAR I SSAB AMERICAS

I Mobile och Montpelier ingår miljöcheferna i tvärfunktionella arbetsgrupper som består av medarbetare från olika delar av organisationen för att identifiera potentiella effektiviseringsåtgärder som avfallsminimering och återvinningsmöjligheter. Målet är att sänka de operativa kostnaderna i stålverken.

I ljusbågsugnen i Montpelier togs ett nytt stoftavskiljningsfilter i bruk i november. Den utökade stoftavskiljningskapaciteten förbättrar driften, men har också säkerhets- och miljöfördelar. Eftersom större volymer partiklar från smältningsprocessen i ljusbågsugnen kan avskiljas förbättras arbetsmiljön avsevärt.

Läs mer om det systematiska miljöarbetet och miljödata på sidorna 35-39.

Nytt svaveldirektiv ökar kraven

Det nya svaveldirektivet med hårdare krav för marint bränsle i Östersjön, Nordsjön och Engelska kanalen är avsett att stärka skyddet av den känsliga marina miljön, men får samtidigt konsekvenser för konkurrenskraften för bland andra många svenska företag. En del av kritiken är att direktiven för olika vatten inom EU-området innebär väsentligt skilda villkor.

Redan starkt skydd

Ett beslut som visat sig problematiskt är EUs nya svaveldirektiv som påverkar SSABs sjöfartstransport. Kritikerna anser att Östersjöns marina miljö redan är skyddad genom att idag ha höga krav kring svavelhalten i marint bränsle. Det nuvarande kravet om 1,0 viktprocent kan jämföras med globala gränsvärden på 3,5 procent för 2012–2020.

Det nya svaveldirektivet kräver att svavelhalten i bränsle för fartyg som trafikerar Östersjön, Nordsjön och Engelska kanalen sänks till 0,1 procent från 2015. Däremot sänks kravet endast till 0,5 procent, och först från 2020, utanför de särskilda skyddsområdena där Östersjön ingår.

Det betyder att aktörer inom EUs vattenområden kan komma att konkurrera på olika villkor, vilket kan tyckas motsägelsefullt utifrån EUs grundläggande princip om fri konkurrens på den inre marknaden.

Total omställning på sikt

Bakgrunden till direktivet är ett beslut från den internationella sjöfartsorganisationen International Maritime Organization (IMO) om svaveldioxidrestriktioner i sjötransport. På lång sikt kommer alla vatten omfattas av liknande restriktioner men implementeringen sker i olika takt. Farvattnen runt kusten i Nordamerika ställs inför liknande krav gällande låga svavelhalter i marint bränsle som i Östersjön.

Skydda eller stjälpa?

I det kortsiktiga perspektivet riskerar direktivet leda till en obalans mellan aktörer på den europeiska marknaden. I förlängningen kan det komma att bidra med mer negativ miljöpåverkan än positiv – eftersom företag av ekonomiska skäl kan tvingas använda vägtransporter i högre utsträckning än sjötransporter för att inte tappa konkurrenskraft.

I en rapport från 2009 beräknar Sjöfartsverket att övergången till marint bränsle enligt direktivet kommer att leda till ökade direkta kostnader för bibehållen trafik med 13–28 miljarder kronor. Samma rapport bedömer att miljönyttan av beslutet motsvarar cirka 7 miljarder kronor.

Dialog och samarbete

Det finns möjlighet för enskilda näringar eller företag som drabbas oproportionerligt allvarligt av de nya reglerna att begära undantag. Ett antal länder har redan sökt undantag, till exempel Frankrike och Storbritannien.

SSAB samarbetar med övriga Europa i dessa frågor, bland annat genom medverkan i nätverk som European shippers council och att stötta initiativ som Trans European Transport Network (TEN-T) som syftar till att knyta ihop EUs transportnätverk.

Socialt ansvar

Människor och samhälle

Året har inneburit strukturella förändringar inom SSAB och ett fortsatt arbete mot ökad flexibilitet i organisationen. Den koncerngemensamma medarbetarundersökningen Voice visar att det långsiktiga arbetet ger resultat.

Högpresterande organisation
Med fokus på en säker och utvecklande arbetsplats

VOICE '12 VISAR PÅ FORTSATT POSITIV TREND

Under året genomförde SSAB den koncernövergripande medarbetarundersökningen Voice '12. Det är tredje gången sedan 2008 som en fullskalig Voice genomförs. Undersökningen vänder sig till samtliga medarbetare. Voice utgör ett viktigt verktyg för chefer på alla nivåer när det gäller fortsatt förbättringsarbete och utveckling av ledarskapet. Årets undersökning genomfördes på tolv språk och svarsfrekvensen på 86 procent är den högsta hittills.

Resultaten från Voice har generellt sett utvecklats positivt trots konjunktursvängningar och åtgärder för att minska kostnader. Mättalet Employee Satisfaction Index (ESI) för hur nöjda medarbetarna är med SSAB som arbetsgivare ökade från 84 procent för 2010 till 89 procent för 2012. Ett av målen för arbetet med en högpresterande organisation är att nå mer än 90 procent senast 2015. En förklaring till den positiva utvecklingen ligger i det förbättringsarbete som genomförts sedan förra Voice-undersökningen 2010.

Medarbetarna i samtliga affärsområden visar också ökat engagemang, uttryckt som energinivå och tydlighet gällande de egna och företagets mål.

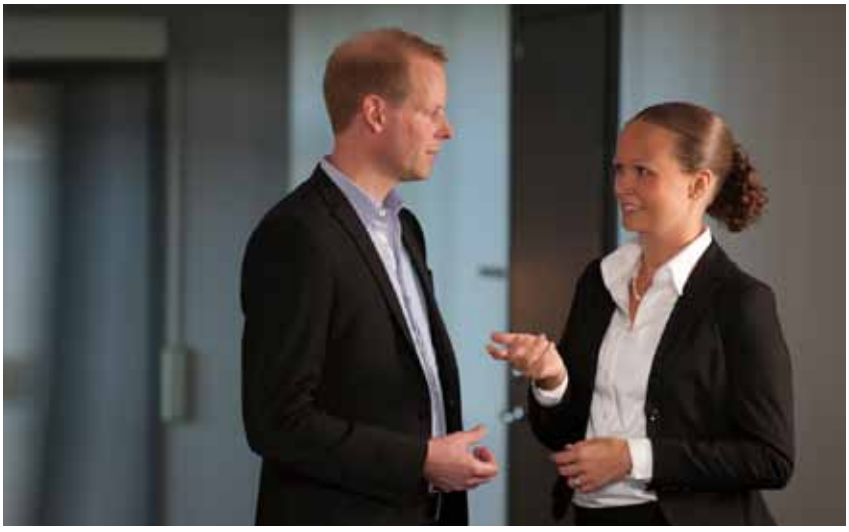
En av de bärande delarna i SSABs strategi är en högpresterande organisation. Det innebär ett långsiktigt arbete med att både utveckla och stärka prestationskulturen, nolltolerans mot olyckor och att fortsätta vara ett attraktivt kunskapsföretag. Att utveckla medarbetare och skapa spännande karriärvägar är viktiga prioriteringar.

Nytt nätverk för kvinnliga ledare

Tillsammans med nio andra företag i Sverige deltar SSAB i ett mångfaldsinitiativ med fokus på att få fler kvinnor in i företagsledningarna, Battle of the Numbers. Det är ett sätt att bidra till långsiktigt mer jämställd ledarförsörjning, ökad lönsamhet och konkurrenskraft. Företagen är verksamma i olika branscher och representerar sammanlagt 570 000 anställda. Tio kvinnliga blivande eller befintliga chefer från vart och ett av partnerföretagen fungerar som interna konsulter och ingår i ett nätverk av 100 kvinnor. Uppgiften är att ta fram förslag på hur de respektive företagen konkret kan arbeta för ökad mångfald, med hänsyn till karriärvägar och föräldraskap. Förslagen kommer att presenteras för respektive koncernledning.

Inom SSAB var andelen kvinnliga chefer 2012 18 procent, medan andelen kvinnor bland chefskandidaterna var 23 procent.

BATTLE OF THE NUMBERS



ÖKAT STRATEGISKT FOKUS

Under året har ett systematiskt arbete inletts för att kartlägga framtida kompetensbehov med utgångspunkt från strategiska initiativ. Syftet är att på ett mer strukturerat sätt identifiera var kompetens finns och kommer att behövas i framtiden. I ett inledningsskede fokuserar SSAB på ett antal kritiska kompetensområden för att etablera metoder och arbetssätt för kompetenskartläggningen.

Ett kvitto på koncernens pågående arbete med kompetens och säkerhet är hur väl de globala investeringsprojekten för ökad produktionskapacitet av höghållfast stål har genomförts. Utbyte av kompetens och erfarenheter inom koncernen tillsammans med ett tungt fokus på säkerhet har varit avgörande för att, på ett effektivt sätt, färdigställa SSABs stora projekt under 2012 – härdlinjen i Mobile, kylsträckan i Borlänge, ny färdigställningslinje i Kunshan och ökad kapacitet i Oxelösund.

ORGANISATION OCH FLEXIBILITET I SVERIGE

I syfte att anpassa verksamheten till den rådande konjunkturen arbetar SSAB med att minska kostnader och skapa en högre flexibilitet i organisationen för att möta svängningar i konjunkturen.

Under våren påbörjades en översyn av organisationen och bemanningen på tjänstemannasidan, vilken resulterade i en minskning av befattningar. Under slutet av 2012 introducerades ett program för reducerad arbetstid och lön i den svenska verksamheten. Programmet löper under sex månader och omfattar omkring 70 procent av samtliga anställda i Sverige.

Utöver den minskning som genomförts på tjänstemannasidan lades under oktober 2012 ett varsel om minskning med 450 befattningar, främst inom produktion. Varslet omfattar 200 medarbetare i Borlänge, 150 i Oxelösund och 100 i Luleå. SSAB samarbetar med Trygghetsrådet för att stötta de medarbetare som omfattas av varslet med att söka nya anställningar.

Viktigt startskott för e-learning

Genom bilder och ett tydligt språk utbildas och tränas SSABs medarbetare i de affärsetiska bestämmelserna genom en e-learning.

SSAB tar ett samlat grepp om utbildningen inom koncernen och har under året etablerat en global plattform för att leverera och administrera e-learning. Parallellt pågår arbete med att erbjuda alltfler medarbetare utbildning i form av e-learning. På sikt kan det innebära e-learningmoduler för de obligatoriska utbildningsstegen i produktionen men också för vidareutbildning inom specialistområden.

SSAB har arbetat med två viktiga e-learningutbildningar under 2012. SSABs säljare kommer att erbjudas kompletterande utbildningar kring produkter genom en modul som är planerad att lanseras under början av 2013. Den andra utbildningen avser affärsetik och lanserades under hösten 2012.

Utbildningen omfattar hela koncernen och är fokuserad på SSABs affärsetiska bestämmelser och förhållningssätt, regelverk avseende förbud mot mutor och rapporteringsrutinen Whistleblower. Utbildningen är tillgänglig på tre språk – svenska, engelska och kinesiska. Med bilder och ett tydligt språk förklaras innebörden av företagets riktlinjer. Medarbetaren som genomför utbildningen ställs inför ett antal etiska dilemman där SSABs riktlinjer är vägledande. Vid slutet av 2012 hade mer än 20 procent av medarbetarna genomfört utbildningen. Målet är att 75 procent av alla anställda har genomgått utbildningen 2013.

Värdar för internationell säkerhetskonferens

Under våren 2012 var SSAB värd för World Steel Associations årliga medlemskonferens kring säkerhet. Under tre dagar i Stockholm deltog representanter för 27 företag från hela världen i ett erfarenhetsutbyte och delade med sig av råd om säkerhetsarbete. Detta visar hur högt prioriterat säkerhet på arbetsplatsen är inom stålindustrin. Inför konferensen ombads medlemsföretagen att skicka in sina säkerhetsprogram för att visa hur dessa integrerar med World Steel Associations principer för säkerhet, exempelvis arbete för att förebygga olyckor med frånvaro. Under konferensen lyftes de bästa bidragen fram.

SSAB SOM GOTT EXEMPEL I SVENSKA DEBATTEN

Under 2012 har SSAB deltagit i den svenska debatten om arbetsmiljöfrågor i stålbranschen som helhet. SSAB var inbjudna till Almedalen för att tala kring säkerhetsarbetet med fokus på attitydförändringar och vikten av systematisk kartläggning av olyckor och risker. Seminariet arrangerades under politikerveckan i Almedalen av AFA Försäkring som tillsammans med stål- och metallindustrin tagit fram rapporteringssystemet MIA.

ENTREPRENÖRER RAPPORTERAR TILLBUD OCH OLYCKSFALL

Inom SSAB Americas måste varje entreprenör som kontrakteras eller som vill kvalificera sig för kontrakt registrera sig i inköpssystemet. Med start 2012 är det obligatoriskt att entreprenörerna fyller i ett formulär om det egna förebyggande säkerhetsarbetet och kan uppvisa ett dokumenterat säkerhetsprogram i linje med SSAB Americas säkerhetsarbete. Därtill måste entreprenörerna visa sina säkerhetsresultat ett antal år bak i tiden.

Från och med 2012 rapporterar också de tio största leverantörerna av entreprenadarbeten inom SSAB EMEA in i samma rapporteringssystem som SSAB. Ett pilotprojekt har påbörjats i Borlänge. Entreprenörerna ska rapportera riskobservationer, tillbud och olycksfall och resultaten analyseras i den lokala arbetsmiljökommittén för entreprenörer. Syftet är att öka säkerheten på arbetsplatser för såväl entreprenörer som SSAB-anställda.

I Luleå har SSAB skapat ett forum för entreprenörer inom arbetsmiljöfrågor. Det ger möjlighet till samverkan och dialog för att hitta gemensamma lösningar när det gäller säkerhetsutmaningar. Forumet är ett komplement till den webbaserade säkerhetsutbildningen.

SÄKERHETSPLAN PÅ PLATS I KINA

Inom SSAB APAC har säkerhetsarbetet hög prioritet. En säkerhetskommitté sammanträder kvartalsvis och säkerhetsplanen för 2012 fokuserade på implementering av en policy för arbetsmiljö och säkerhet, samt att utveckla en handbok för medarbetare. Som en del i det systematiska arbetet har SSAB identifierat en rad förbättringsområden genom att använda säkerhetsmeddelanden. Varje vecka sker även säkerhetsronder där de ansvariga ser över arbetsplatsen och säkerheten, och varje månad utnämns en medarbetare till "safety star".

Dessutom har SSAB arrangerat olika utbildningsinsatser inom säkerhet, exempelvis brandbekämpning och första hjälpen. Säkerhetsarbetet kommer att följas upp och granskas av tredje part.

Ett annat fokus under året har varit säkerhetsutbildning för entreprenörer i APAC. Som stöd har en handbok tagits fram för att informera om SSABs principer.

SÄKERHETSERKÄNNANDE TILL SSAB AMERICAS

Den amerikanska branschorganisationen Steel Manufacturers Association (SMA) delade under 2012 ut sin mest prestigefyllda utnämning inom säkerhet, Don Daily SMA Säkerhetspris, till SSAB i Mobile. Motiveringen hänvisade bland annat till säkerhetsarbete med entreprenörer, implementering av säkerhetsprogram, utbildning och fortsatta förbättringar. Priset är ett erkännande till företag som lägger vikt vid säkerhet och som leder resten av stålbranschen framåt i säkerhetshänseende.

Ledningssystem för arbetsmiljö i SSAB EMEA

Under året har arbetet med implementering och certifiering av de svenska anläggningarna enligt OHSAS 18001, ledningssystem för arbetsmiljö, avslutats. Samtliga svenska anläggningar är nu certifierade. Arbetet har bidragit till att ytterligare stärka rutiner för säkrare arbetssätt, skapa tydligare instruktioner och säkrare arbetsplatser.

Under2012 har SSAB EMEA genomfört en säkerhetsrevision i samtliga större verksamheter utanför Sverige; i Polen, Nederländerna, Storbritannien, Italien och Sydafrika. Syftet var att säkerställa hur säkerhetsarbetet på de respektive orterna framskrider och utbyta erfarenheter. Ett konkret exempel från den sydafrikanska verksamheten är "Toolbox talks", där konkreta situationer eller frågor diskuteras vid återkommande samlingar på arbetsplatsen. Det kan exempelvis innebära att rutiner kring fallskydd eller personlig skyddsutrustning diskuteras i grupp. Även anläggningen i Johannesburg, Sydafrika, blev under året certifierad enligt OHSAS 18001.

»Varför nollvision? Vi är övertygade om att ett framgångsrikt säkerhetsarbete driver långsiktig produktivitet.«

Martin Lindqvist, VD och koncernchef

Läs mer om det systematiska personalarbetet och medarbetarstatistik i avsnittet på sidorna 40–43.

Friskvårdssatsningar fortsätter

Som en besparingsåtgärd inom SSAB EMEA gick merparten av SSABs medarbetare i Sverige i slutet av 2012 med på att tillfälligt gå ner i arbetstid och lön. Samtidigt satsar SSAB fortsatt på friskvård och erbjuder medarbetarna en rad olika aktiviteter under en del av den arbetsfria tiden. God hälsa hos medarbetarna är av strategisk betydelse för SSAB.

Program för reducerad arbetstid och lön

Erbjudandet som berör flertalet heltidsanställda medarbetare i Sverige innebär att gå ner i arbetstid till 80 procent av en heltidstjänst och få 90 procent av lönen. Programmet löper under en period från december 2012 och som längst fram till mitten av juni 2013 och är en viktig besparingsåtgärd. I samband med programmet har SSAB erbjudit medarbetarna en friskvårdssatsning som innebär att cirka fyra timmar per vecka kunna ägna sig åt olika aktiviteter. Idén är att motivera fler till motion och en mer aktiv livsstil som främjar hälsan.

Stort utbud av aktiviteter

På SSABs verksamhetsorter i Sverige erbjuds en rad olika aktiviteter för att uppmuntra deltagande i friskvårdsprogrammet. Det är en stor variation som inkluderar motionspass i gymmiljö men även ridning, skidåkning, golf och promenader i naturområden.

”Även vardagsmotion är viktigt när det handlar om att komma igång och aktivera fysiken. Det handlar om att göra saker som skapar välbefinnande och ger styrka och energi. Eftersom det är högst individuellt är det extra roligt att vi kan erbjuda den här bredden. Målet är att nå även dem som inte tränat eller motionerat tidigare”, säger Kerstin Hammarlund som är rehab-samordnare i Oxelösund och ansvarar för friskvårdsdelen av programmet för reducerad arbetstid på orten.

Som exempel har Korpen i Oxelösund lanserat en utmaning kallad ”Oxelösundsklassikern” som startar i mars 2013. Varje månad sker någon aktivitet inom utmaningen som också är en tävling. För att kvalificera sig till tävlingen måste medarbetarna delta i minst fyra aktiviteter. I oktober avgörs vem som vinner.

Friskvårsarbete en styrka i rekrytering

SSAB har en lång tradition av att arbeta med förebyggande friskvårdsarbete. Det är naturligt att ta vara på denna möjlighet att stimulera till ytterligare hälsofrämjande aktiviteter hos medarbetarna.

”Vårt arbete med friskvård är något som lyfts upp som utmärkande i rekryteringsarbetet sedan flera år tillbaka. Det har betraktats mycket positivt av potentiella medarbetare och har varit något som vi på SSAB känt en stolthet över. Att företaget nu stärker satsningen i en tid med sänkt arbetstid signalerar att det är viktigt”, säger Kerstin Hammarlund.

På platsbesök i Australien

SSAB besöker regelbundet viktiga leverantörer av råvaror runt om i världen. Under våren 2012 besökte SSAB EMEAs tekniskt ansvariga inköpare av kol och koks bland annat två kolleverantörer i Australien, för att se anläggningarna och produktionen samt göra kvalitetskontroller. Vid dessa besök var miljö och säkerhet viktiga frågor.

En del av rutinerna

Regelbundna uppföljningar med viktiga leverantörer är en förutsättning för att kunna göra kvalitetskontroller av produkterna. Det ger också möjlighet att följa upp andra viktiga frågor kopplade till processerna och verksamheten. En av SSABs australiensiska kolleverantörer har under flera år levererat till SSAB och deras arbete med miljö och säkerhet, och relationen med det lokala samhället är väl dokumenterat. Under besöket presenterade bolaget sitt övergripande hållbarhetsarbete samt riktade insatser i anslutning till den berörda gruvverksamheten.

”Den typen av information är nästan en självklarhet att få vid besöken vi gör hos leverantörer idag, som har hög miljöpåverkan eller riskfylld arbetsmiljö. Det är något som förändrats de senaste åren och vi tycker att det speglar dels att leverantörerna upplever ett ökat tryck från oss köpare, dels att det är en självklarhet för dem, för att få myndigheternas, medarbetarnas och lokalsamhällenas förtroende att bedriva sin verksamhet”, säger Katarina Pein, en av SSABs tekniska experter, ansvarig för kol- och koksinköpen i SSAB EMEA.

En ny leverantör

En av kolproducenterna som besöktes i Australien är en leverantör som är ny för SSAB och som gjorde sin första leverans under 2012. Innan ett samarbete inleds gör SSAB alltid ett besök på anläggningen och själva gruvan som råvaran kommer ifrån.

Avtalet föregicks också av en avstämning mot den riskbedömning som SSAB genomför, med hänsyn till bland annat mänskliga rättigheter, arbetsvillkor och korruption. SSAB har sedan länge haft samarbeten med olika leverantörer från Australien och känner till landets förhållanden och regleringar. Dessutom har den nya leverantören fyllt i ett självutvärderingsformulär om sitt arbete med bland annat miljö och socialt ansvar.

Miljöfrågan självklar

Den främsta anledningen till besöket hos den nya leverantören var en inspektion av verksamhetens alla delar från teknik- och kvalitetssynpunkt, men observationer av verksamhetens sociala aspekter och miljöaspekter gjordes också.

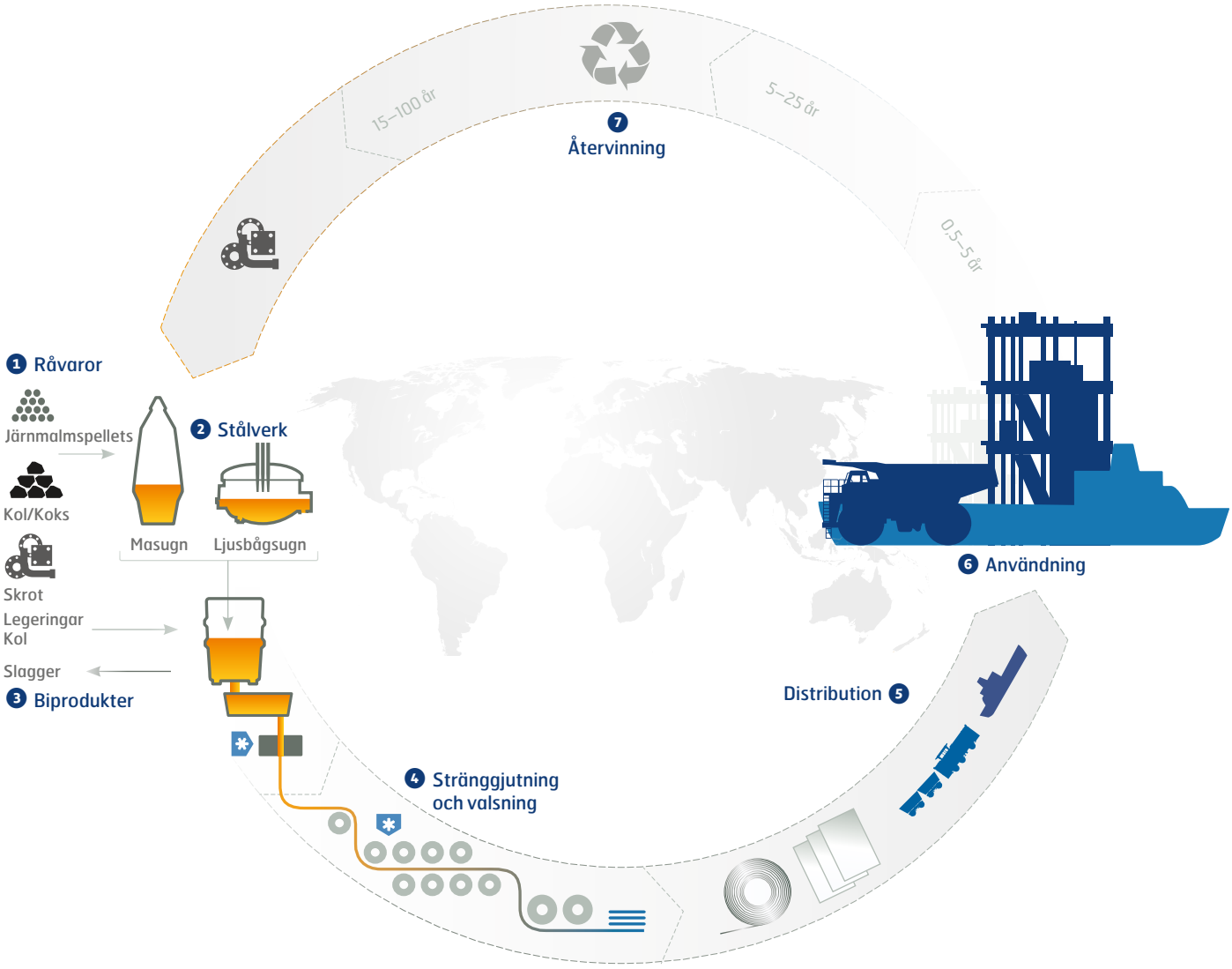
”Det dagbrott vi besökte ligger i ett kargt område med väldigt begränsad bebyggelse. Kolbrytning har en stor påverkan på miljön men är därför också hårt reglerat, minst lika reglerat som i Sverige när det gäller miljöhänsyn. Det görs löpande olika insatser för att återställa miljön som påverkats av brytningen vilket faktiskt har gett en mer varierad natur och rikare växtlighet än ursprungsmiljön", säger Dan Hedkvist som, tillsammans med Katarina Pein, är tekniskt ansvarig för kol- och koksinköpen inom SSAB EMEA.

”Vi tittar på leverantörens hela produktionskedja för att kunna kontrollera teknik och kvalitet. I detta fall innebar det att vi också besökte deras hamn och kolterminal som ligger vid kusten. Där är den omgivande miljön mer känslig med regnskog och korallrev. Även här fick vi ett gott intryck av företagets miljö- och säkerhetsarbete som håller en hög standard.”

Systematiskt hållbarhetsarbete

SSAB i en hållbar värld	30	Medarbetare och kompetens	40
Policyer och riktlinjer	32	Leverantörer	44
Bolagsstyrning	33	Samhällsengagemang	45
SSABs erbjudande	34	GRI-tabell	46
Systematiskt miljöarbete	35	Stålspråkets ABC – en ordlista	48
Effektivare processer	36	Adresser	49

SSAB i en hållbar värld



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

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 miljön.

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 järnmalmspellets. Skrot upphandlas lokalt i USA. Metallurgiskt kol kommer från leverantörer i Australien respektive USA. Injektionskolet härrör från en gruva i Ryssland och koks från Japan. Legeringar köps från ett trettiotal leverantörer. Arbete 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 minskas. 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 och valsning

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 till stålämnen och läggs på svalbäddar innan de transporteras till valsverken för att förädlas till tunnplåt eller grovplåt. Värmningsugnarna använder naturgas, koksugnsgas, gasol, olja och elkraft.

Distribution

5 Effektiva transporter och intelligent logistik

Merparten av SSABs 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 utskeppningshamnar 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 skrotråvara. 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.

Policyer och 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 verksamheten. SSABs Affärsetiska bestämmelser ger riktlinjer för hur SSAB agerar gentemot intressenterna och på marknaden.

Miljö och hållbarhetspolicy

För att stödja organisationen i det dagliga arbetet har SSAB antagit en Miljö- och hållbarhetspolicy som i sammanfattning innebär att;

- SSAB ska fortsätta att 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

SSABs Affärsetiska bestämmelser ger riktlinjer för hur SSAB agerar gentemot intressenterna och på marknaden.

Bestämmelserna är överordnade samtliga olika policyer på affärsområdes- eller dotterbolagsnivå och kan i vissa fall vara mer långtgående än lagar och regleringar.

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

Frågor som rör mångfald och lika möjligheter regleras i en separat policy. SSAB har en särskild Instruktion om förbudet mot mutor. 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.

Riskmedvetenhet och systematiskt arbete

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 tredjepartcertifierade som egenutvecklade system förekommer.

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

Miljö- och arbetsmiljörisker 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.

Whistleblower

En koncerngemensam whistleblowerfunktion ger alla medarbetare möjlighet att rapportera om allvarliga missförhållanden och överträdelser av SSABs olika policyer.

Bolagsstyrning

SSABs organisation utmärks av ett decentraliserat arbetssätt där en stor del av ansvar och befogenheter delegerats till respektive affärsområde och dotterbolag. SSAB är noterat på Nasdaq OMX Stockholm och lyder under dess regelverk och tillämpar Svensk kod för bolagsstyrning (bolagskoden).

Ägarstyrning

Bolagets högsta beslutande organ är bolagsstämman, där aktieägarnas inflytande i bolaget utövas.

Styrelsens ansvar

Styrelsen har som övergripande uppgift att förvalta bolagets angelägenheter för aktieägarnas räkning på bästa möjliga sätt. Styrelsen ska fortlöpande bedöma koncernens ekonomiska situation samt utvärdera den operativa ledningen. I styrelsen avgörs bland annat frågor avseende koncernens strategiska inriktning och organisation samt beslutas om väsentliga investeringar (överstigande 50 miljoner kronor).

Styrelsen ska varje år upprätta förslag till riktlinjer för bestämmande av lön och annan ersättning till verkställande direktören och andra personer i bolagets ledning för beslut vid årsstämman.

STYRELSENS ARBETSORDNING

Styrelsen fastställer årligen en arbetsordning inkluderande en VD-instruktion som bland annat reglerar arbetsfördelningen mellan styrelsen och verkställande direktören.

Arbetsordningen reglerar vidare hur styrelsearbetet fördelas mellan styrelsens ledamöter, hur ofta styrelsen ska sammanträda och hur arbetet ska fördelas på styrelseutskott. Arbetsordningen anger att det ska finnas ett ersättningsutskott och ett revisionsutskott. Inför varje styrelsemöte erhåller styrelseledamöterna en skriftlig dagordning och ett fullödigt beslutsunderlag. Vid varje styrelsemöte sker en genomgång av aktuellt affärsläge, koncernens resultat och finansiella ställning samt utsikter. Övriga frågor som behandlas är bland annat konkurrens- och marknadssituationen. Styrelsen följer också regelbundet upp hälso-och säkerhetsarbetet inklusive olycksfallsstatistiken i koncernen.

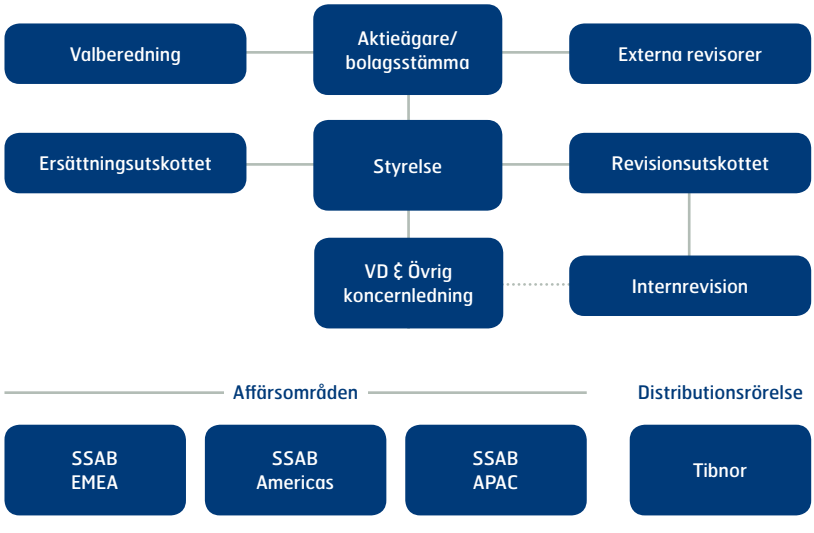
STYRELSENS ORDFÖRANDE

Styrelseordföranden leder styrelsens arbete, företräder bolaget i ägarfrågor samt ansvarar för utvärderingen av styrelsens arbete. Dessutom ansvarar ordföranden för den löpande kontakten med VD samt för att styrelsen fullgör sina plikter.

STYRELSENS SAMMANSÄTTNING

Enligt bolagsordningen ska styrelsen bestå av lägst fem och högst tio bolagsstämmovalda ledamöter. Styrelsen är beslutför om mer än hälften av antalet styrelseledamöter är närvarande. 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. Ny styrelseledamot genomgår en introduktionsutbildning för att snabbt erhålla den kunskap som förväntas för att på bästa sätt tillvarata bolagets och ägarnas intressen.

Ytterligare information om bolagsstyrning i SSAB återfinns på www.ssab.com



Viktiga externa och interna regelverk och policyer som påverkar bolagsstyrningen:

Väsentliga interna regelverk och policyer

- Bolagsordning
- Styrelsens arbetsordning inkl. VD-instruktion och instruktioner till styrelseutskotten
- Ekonomihandbok (Financial Guidelines) och finanspolicy
- Affärsetiska bestämmelser

Väsentliga externa regelverk

- Svensk aktiebolagslag
- Svensk bokföringslag
- Svensk årsredovisningslag
- Regelverk för Nasdaq OMX Stockholm, www.nasdaqomx.com
- Svensk kod för bolagsstyrning, www.bolagsstyrning.se

SSABs erbjudande

SSABs höghållfasta stål ger fördelar i form av starkare, lättare och mer hållbara lösningar. Det leder till bättre total-ekonomi, 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 marknader för SSAB.

Gynnsamt för ekonomi och miljö

SSABs höghållfasta stål ger 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.

Genom att ersätta standardstål i ett dumperflak med SSABs höghållfasta stål är det möjligt att reducera vikten betydligt. En viktminskning med åtta ton kan ge en minskad bränsleförbrukning med tio procent. Ett lastbilsflak med ram, konstruerat av SSABs höghållfasta stål blir cirka 1 300 kg lättare jämfört med standardstål. Det betyder 30 ton mindre koldioxidutsläpp under en lastbils livslängd.

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 tillväxt-marknaderna sker en snabb uppbyggnad av infrastruktur. Samtidigt är naturresurserna begränsade och vikten av att uppnå samma mål med mindre material ökar. Fordons-industrin utvecklar lättare bilar och bilar med större lastkapacitet för att få ner bränsleförbrukningen. Stål ingår också när anläggningar för förnybar energi byggs, till exempel vindkraftverk, solkraftverk och olika former av vattenkraftverk.

Forskning och utveckling

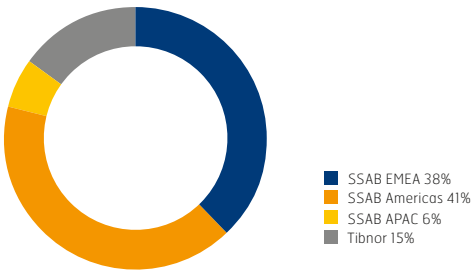
SSAB har ett råd för forskning och utveckling med målsättningen att leda utvecklingen och förverkliga de höghållfasta stålens potential. Rådet samordnar insatserna på området och ska säkerställa en kontinuerlig tekniköver-föring mellan affärsområdena.

Genom en etablerad dialog mellan SSAB och kunderna utvecklas nya produkter som fyller de olika marknadernas behov. SSABs Knowledge Service Center finns i de olika affärsområdena för att stärka SSABs position som ledande tillverkare av hög-hållfasta stål och samtidigt utveckla marknaderna i Nord- och Latinamerika och i Asien genom kvalificerade erbjudanden baserade på SSABs spetskompetens. Centren möjliggör att fler kunder kan utveckla produktionseffektivitet och produktdesign i nära samarbete med SSAB. På SSABs stora produktionsorter bedrivs även lokal processutveckling inom de olika produktionsavsnitten.

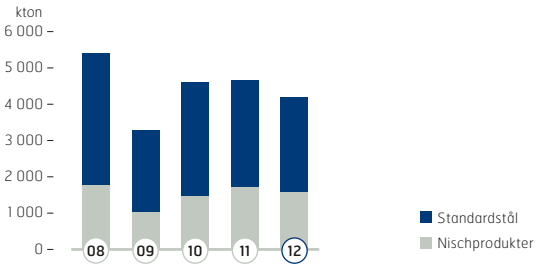
Marknad

SSAB levererade 1 585 (1 713) kton nisch-produkter under 2012, vilket utgjorde 38 (37) procent av företagets leveranser. SSABs strategi är att öka leveranserna av nischprodukter till 50 procent av de totala leveranserna år 2015. Under 2012 levererades 160 (214) kton nischprodukter till Asien, vilket motsvarar 10 (12) procent av leveranserna.

Försäljning per affärsområde



Leveranser



Systematiskt miljöarbete

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

Viktigaste miljöaspekterna

I Sverige tillhör SSABs masugnar landets största utsläppskällor. SSABs stålverk tillhör samtidigt världens mest effektiva när det gäller att minimera utsläpp från stålproduktion, men det finns ändå visst utrymme för ytterligare förbättringar. Den lokala miljöpåverkan runt SSABs anläggningar har minskat väsentligt under de senaste decennierna. Teknisk utveckling och skärpta krav 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

SSAB har haft som mål att sänka koldioxidutsläppen per ton producerat stål med 2 procent 2012, med 2008 som basår. De preliminära analyserna tyder på att målet har uppnåtts, särskilt med effektiviseringen av masugnsdriften i både Oxelösund och Luleå. Ojämn produktionstakt på grund av svängningar i konjunkturen har emellertid verkat i motsatt håll.

Miljöorganisation

För samordningen av frågor som rör yttre miljö har företaget ett gemensamt organ, Miljörådet. Miljörådet fokuserar på det övergripande och strategiska miljöarbetet och uppföljningen av det. I Miljörådet, som träffas varje kvartal, finns representanter från de tre affärsområdena SSAB EMEA, SSAB Americas och SSAB APAC, samt dotterbolagen Tibnor, Plannja och Merox. Ordförande är koncernens miljöchef.

Miljöledningssystem och lokalt miljöarbete

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. De haräven ansvaret för mätningar och rapportering av miljödata.

Samtliga tillverkande enheter arbetar enligt 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 SSABs produktionsanläggningar, till exempel genom provtagning för vatten, luft och buller. Resultaten rapporteras till respektive tillsynsmyndighet.

Forskningssamarbeten

Inom stålindustrin 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 och Naturvårdsverket
- Instituten Swerea MEFOS, Swerea KIMAB, och IVL Svenska Miljöinstitutet
- Kompetenscentret PRISMA
- Mistra
- Jernkontoret
- Eurofer och Euroslag
- US Department of Energy och US Environmental Protection Agency (EPA)
- American Iron and Steel Institute (AISI)
- World Steel Association

Miljötillstånd och lagstiftning

SSABs verksamhet omfattas av miljötillstånd med hundratals miljövillkor som reglerar bland annat 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.

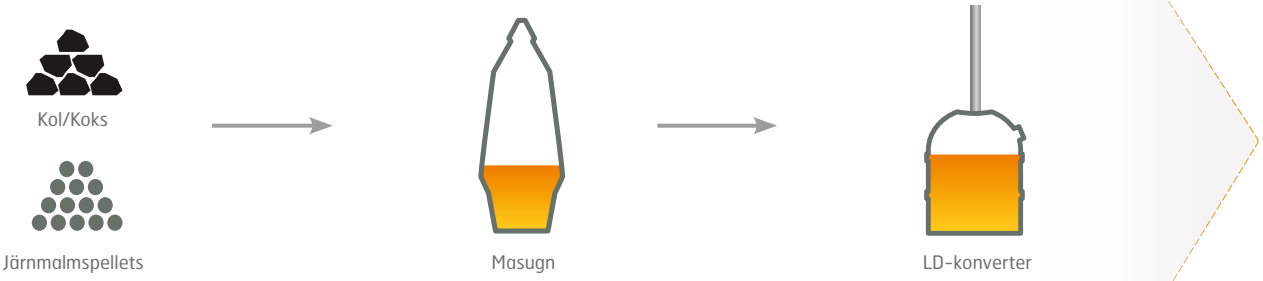
Tillåten produktion vid de svenska verksamhetsorterna

kton	Ort	Tillåten produktion	Produktion 2012
Koks	Luleå	1 100	**652**
	Oxelösund	530	**396**
Råjärn	Luleå	– [1]	**1 927**
	Oxelösund	2 000	**879**
Stålämnen	Luleå	3 000	**1 803**
	Oxelösund	1 900	**882**
Varmvalsad plåt	Borlänge	3 200	**1 720**
	Oxelösund	820	**532**
Betad plåt	Borlänge	2 500	**1 133**
Kallvalsad plåt	Borlänge	1 400	**717**
Glödgad plåt	Borlänge	650	**415**
Metallbelagd plåt	Borlänge	400	**284**
Målade produkter	Borlänge	140	**74**
	Köping	30	**15**
	Finspång [2]	40	**17**

[1] Ej reglerat. [2] Produktionen mäts i miljoner m².

Effektivare processer minskar miljöpåverkan

1. Från järnmalm till stål



Råvaror

I koksverket upphettas 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. Järnmalmspellets 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.

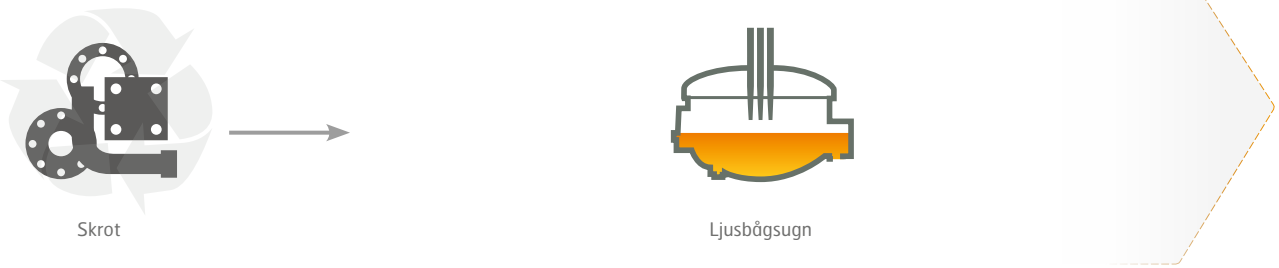
Råjärn

I masugnen blandas järnmalmspellets med koks, kalk och tillsatsämnen. Flytande råjärn och slagg tappas ur masugnens 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 koksugnsgasen och LD-gasen i Luleå. 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 omvandlas till stål genom att syrgas tillsätts som binder kolet och avgår som gas. 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 cirka 40 procent kalk, vilket minskar behovet av järnmalm och kalksten.

2. Från skrot till stål

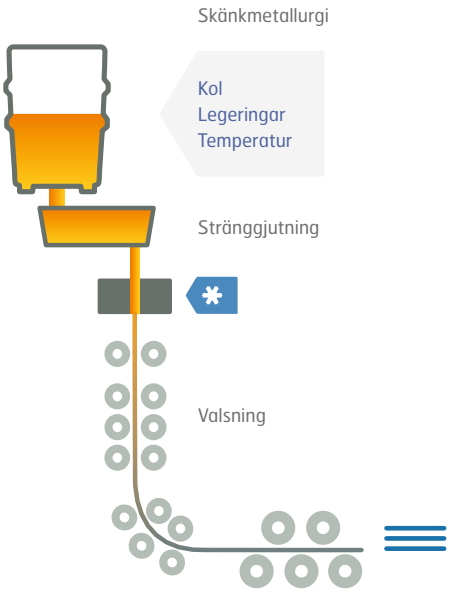


Råvara

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 skrotråvara. Denna strategi minimerar transporternas miljöpåverkan eftersom samtliga anläggningar har tillgång till järnväg. I Nordamerika utnyttjas också 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. En viss mängd kol och naturgas används i ljusbågsugnen, vilket genererar koldioxid, men inte alls i samma utsträckning som då stål produceras från järnmalm. En hög andel av det kol som behövs kommer från återvunna kolrester som på så sätt har reducerat avfall till deponi och ersatt upp till 60 procent av inköpt kol.



Förädling

I skänkmetallurgin finjusteras råstålet enligt specifika recept, bland annat genom att legeringsämnen tillsätts och kolhalten regleras. Hårt eller mjukt stål – det avgörs i skänkmetallurgin. 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. Ämnena valsas och förädlas till tunnplåt eller grovplåt. Värmningsugnarna för ämnen och plåt använder naturgas, koksugnsgas, gasol, olja och elkraft. I Nordamerika används framför allt naturgas som energislag. I förbränningen genereras visst utsläpp av koldioxid och kväveoxider.

http://www.ssab.com/Sa-gor-vi-stal

Stålprocesser

Två olika processer används i framställningen av SSABs stål – malmbaserat i masugnar och skrotbaserat i ljusbågsugnar. Processerna har helt olika förutsättningar från 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 producerat råjärn. Det har flera orsaker; högvärdiga råvaror i form av järnmalmspellets, högkvalitativt koks och effektiva processer där masugnarna producerar utan avbrott. För att ta tillvara så mycket av råvarorna som möjligt produceras även en mängd användbara biprodukter ur bland annat slagg och gasreningsstoft. Dessutom tillvaratas den överskottsvärme och de gaser som bildas i processerna.

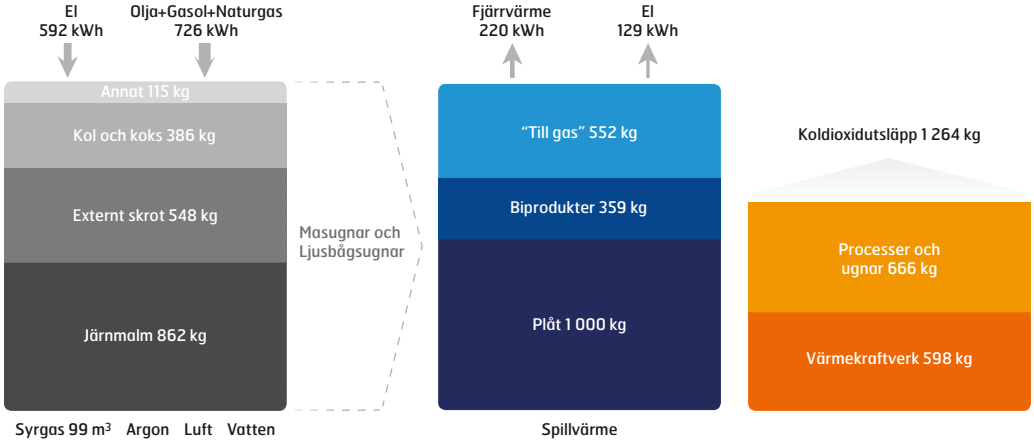
Vissa biprodukter som innehåller kol, kalk och/eller järn kan återföras direkt till processerna och på så sätt minskas både processavfallet och behovet av nytt kol, järnmalmspellets och kalk. De energirika koksugns- och masugnsgaser som inte förbrukas i stålproduktionen används i kraftvärmeverk, bland 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.

Mindre koldioxid med återvunnet stål

Stål är ett av världens mest återvunna material. SSABs anläggningar i USA tillverkar stål enbart baserat på återvunnen skrotråvara. 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.

SSAB använder cirka 20 procent skrot vid stålframställningen i Sverige och 100 procent i USA.

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 projekt i syfte att öka mängden färdigt stål i förhållande till mängden producerat råjärn.



◀ Material- och energibalans samt koldioxidutsläpp för framställning av ett ton plåt i SSAB-koncernen 2012. 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 stålframställningen upphov till en rad värdefulla och kvalitativa biprodukter. Genom bland annat dotterbolaget Merox utvecklar och säljer SSAB biprodukter från den svenska verksamheten 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 stoftet från ljusbågsugnarna i Nordamerika, som numera går till en återvinningsanläggning istället för till deponi.

Det finns restprodukter från tillverkningen som inte har ett miljömässigt eller ekonomiskt motiverat användningsområde i dagsläget, eller som av miljöskäl bör plockas bort från kretsloppet. Hos SSAB är det främst rökgasreningsstoft och stålslagger 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.

Merox i SSABs värdekedja

Genom kompetens och lång erfarenhet om biprodukternas egenskaper och hur de kan nyttjas på bästa sätt skapar Merox mervärde åt SSAB. Merox är ett resursföretag i Sverige med huvuduppdrag att hantera och utveckla SSABs kretslopp. Det görs främst genom att återföra företagets restprodukter som till exempel skrot, järnhaltiga stofter och slagger i SSABs egna processer där de ersätter järnmalm, kol och koks och till viss del även legeringar och kalksten. Detta sker med cirka 45 procent av den samlade volymen biprodukter och avfall. I de fall det inte är möjligt identifieras behov på andra marknader som jordbruk, stål och kemisk industri där materialet kan säljas som produkter. Detta sker med cirka 35 procent av totala volymen.

Merox är ett flexibelt bolag med liten affärsorganisation. Den största delen av säljorganisationen finns i Oxelösund där produktion, marknad, utveckling och forskning, har samlats under ett tak. Verksamheten i Luleå byggs upp på samma sätt.

Absoluta utsläpp[1)]

	Land[2)]	Storhet	2012[1)]	2011	2010	2009	2008	2007	2006
Stoft	Sverige	ton	542	583	748	551	888	919	942
Kväveoxid	Sverige	ton	1 158	1 315	1 392	1 118	1 657	1 709	1 801
Koldioxid	Sverige[3) 4)]	kton	4 403	5 806	5 974	3 711	6 187	6 410	6 229
Koldioxid	USA[5)]	kton	666	675	688	–	–	–	–

[1)] Uppgifterna för 2012 är preliminära.

[2)] Redovisningen som gäller för 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.

[3)] Utsläppen av koldioxid från de svenska verksamheterna motsvarar de som rapporteras till EUs handelssystem; i det ingår inte transporter.

[4)] En lägre produktionstakt har medfört att Oxelösund har byggt upp ett lager av egenproducerad koks. Redovisningssystemet har justerats för att kommande enskilda års redovisade siffror bättre ska motsvara verkliga utsläpp. Justeringen gäller från och med 2008, men inkluderas endast i 2012 års redovisade koldioxidutsläpp, som därför är 395 kton lägre än de verkliga utsläppen. Detta balanseras av att större utsläpp än de verkliga är redovisade för perioden 2008 – 2011, särskilt för 2011.

[5)] 2010 var det första året USAs myndigheter begärde uppgifter om koldioxidutsläpp från SSABs anläggningar Mobile och Montpelier.

Säljorganisationen representerar en bredd av kompetenser inom vitt skilda områden och marknader. Genom samarbeten med externa aktörer, som till exempel Cementa på markstabiliseringsmarknaden, skapar Merox förutsättningar för att kunna leverera gemensamma högkvalitativa produkter.

Att öka flexibiliteten är en strategisk satsning hos SSAB. I högkonjunktur erhålls ett stort flöde av biprodukter som kan avsättas externt eller återföras i processen. I tider med långsammare produktionstakt sparar SSAB kostnader genom att i högre grad återföra råvaror från biprodukter in i processen.

Utmaningar och möjligheter

Stålproduktionen genererar stora volymer slagg, vilket kan vara en utmaning att omsätta. Det är faktorer som forskning, samhällsförändringar, lagstiftning, priset på CO_2 och politiska beslut som avgör hur värdefull denna utvinning är. Med ökat fokus på koldioxid kan slaggen vara attraktiv för cementbranschen eftersom den då är ett koldioxidneutralt alternativ – koldioxidutsläppen uppstår ju tekniskt sett i stålframställningsprocessen. Fokus på minskat uttag av naturgrus och bergkross leder också till en ökad efterfrågan på materialet.

Ett allmänt ökat intresse för att sluta kretsloppen skapar stora möjligheter för Merox. En rad forskningsprojekt fokuserar på hur biprodukter från stålindustrin ska kunna avsättas i andra verksamheter.

Merox har utvidgat sin verksamhet och finns nu på SSABs båda orter med stålproduktion i Sverige, Oxelösund och Luleå. Resultatet är att ny kunskap kring metoder och processer utvecklas, samt att ett användbart kontaktnät på marknaden har skapats. Det skapar ökade synergier och stärker möjligheten att sluta kretsloppet i allt större grad.

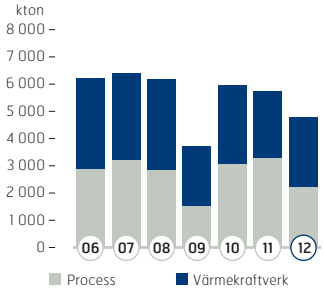
Järnvägen viktigt transportmedel

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

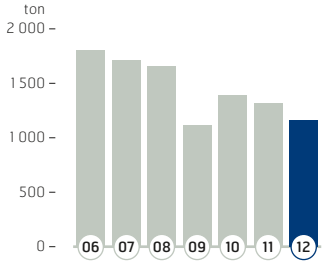
I Sverige transporteras råvarorna till Luleå och Oxelösund med tåg eller fartyg. Stålämnen transporteras med tåg mellan produktionsorterna. Inför uppförandet av SSABs två elektrostålverk i Montpelier och Mobile valdes lokaliseringen med hänsyn till den potentiella marknaden och tillgången på skrotråvara. Denna strategi minimerar transporternas miljöpåverkan eftersom samtliga anläggningar har tillgång till järnväg. I Nordamerika utnyttjas dessutom insjösystemets vattenvägar.

För mer info om miljöarbetet och särskilda händelser under 2012, se sidorna 18–21.

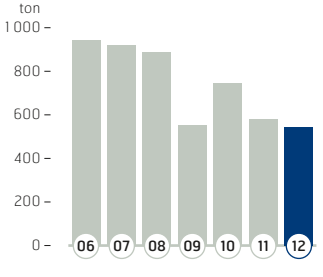
Koldioxid [1) 2)]



Kväveoxid [1)]



Stoft [1)]



[1)] Redovisad data omfattar den svenska verksamheten för orterna Oxelösund, Borlänge och Luleå. För Luleå ingår även utsläppen från det hälftenägda LuleKraft som baserar sin verksamhet på SSABs processgaser. Transporter ingår inte. Siffrorna för 2012 är preliminära.

[2)] För de svenska anläggningarna motsvarar utsläppen de som redovisas inom EUs handelssystem.

Medarbetare och kompetens

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

Övergripande prioriteringar

För att följa strategin om en högpresterande organisation arbetar SSAB systematiskt med prioriterade frågor:

- Utveckling av medarbetare
- Ledarskap
- Långsiktig kompetensförsörjning
- Jämställdhet och mångfald
- Säkerhet och arbetsmiljö
- Förebyggande hälsoarbete

Inom det strategiska personalarbetet finns flera mål, till exempel:

- Årlig sänkning av olycksfall med frånvaro om minst 5 procent
- Minst 90 procent av medarbetarna ska ha genomfört det årliga resultat- och planeringssamtalet

Resultat och återkoppling

Klarhet kring mål, förväntad prestation och feedback är centralt för SSABs strategiska satsning på en högpresterande organisation. Individuella utvecklingsplaner och årliga medarbetarsamtal mellan medarbetare och chefer är ett prioriterat område för SSAB. Det är i medarbetarsamtalen som resultat följs upp, återkoppling ges, nya mål sätts och individuell utveckling planeras.

Ledarskap

SSAB genomför årligen en chefskartläggning. Samtliga chefer och chefskandidater inom koncernen utvärderas efter SSABs chefskriterier och individuell prestation i förhållande till kraven i befattningen. En viktig ambition med chefskartläggningen är att det ska finnas lämpliga interna kandidater för varje vakant chefsbefattning vilket underlättar erfarenhetsutbyte och kompetensutveckling inom koncernen. Resultatet från chefskartläggningen används aktivt under året för att planera utvecklingsinsatser, som stöd i organisationsutvecklingsaktiviteter och ersättarplanering.

Initiativ för långsiktig kompetensförsörjning

SSAB är ett kunskapsföretag vars framgång är beroende av nuvarande och framtida medarbetares kompetens. Olika aktiviteter genomförs för att främja tillgången till kompetens:

- Genom Högskolegruppen, ett tvärfunktionellt team bestående av medarbetare från olika funktioner, arbetar SSAB aktivt mot skolor, högskolor och universitet i Sverige.
- SSABs medverkan i Teknikspråket, ett initiativ från Industrivärden och Nordstjernan där ett tiotal industriföretag ingår.
- Samarbete med andra svenska företag för att möta kinesiska universitetsstudenter i Peking och Shanghai.

En viktig målsättning med aktiviteterna 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. Exempelvis kommer avgångselever från Natur- och Teknikprogrammen på gymnasiet via Teknikspråket att erbjudas fyra månaders praktik på ett svenskt teknikintensivt företag. Teknikspråket ger SSAB möjligheten att bidra till ökad kunskap och ökat intresse för yrken inom teknik.

Jämställdhet och mångfald

SSAB verkar i en traditionellt mansdominerad bransch. Ambitionen är att andelen kvinnor i koncernen ska speglas i andelen kvinnliga chefer. För att säkra kvinnornas möjlighet till karriär inom koncernen arbetar SSAB bland annat med mentorprogram och kvinnliga nätverk (läs mer om Battle of the Numbers på sidan 23). Inom SSAB finns ett antal medarbetare som identifierats som potentiella framtida ledare, av dessa är en knapp fjärdedel kvinnor vilket är en god förutsättning för att öka andelen kvinnliga ledare.

Uppföljning av de satsningar som gjorts av potentiella framtida ledare i den svenska verksamheten sedan 2000 visar att kvinnor och män som genomgått utvecklingsprogram för chefskandidater fortsätter vara ledare och chefer i samma utsträckning, oavsett kön. Det bekräftar att utvecklingen varit lika god för kvinnliga kandidater som för manliga, även om det totala antalet kvinnor varit färre än antalet män bland kandidaterna.

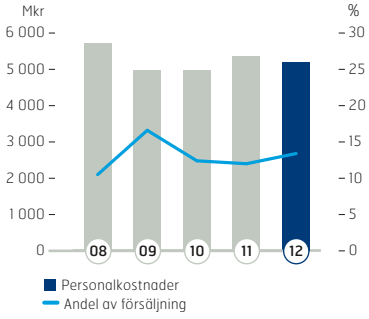
Antal anställda vid årets slut

	2012	2011	Förändring, %
SSAB EMEA	6 504	6 742	–4
SSAB Americas	1 394	1 338	4
SSAB APAC	220	171	29
Tibnor	797	798	–
Övriga	63	58	9
Totalt	**8 978**	**9 107**	**–1**

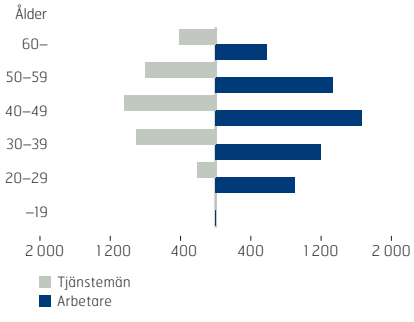
Medeltal antal anställda, könsfördelning

	Antal anställda		Andel kvinnor, %	
	2012	2011	2012	2011
Moderbolaget				
Sverige	57	52	51	50
Dotterbolagen				
Sverige	6 402	6 644	20	19
USA	1 273	1 239	12	12
Övriga	963	895	29	29
Totalt	**8 695**	**8 830**	**20**	**19**

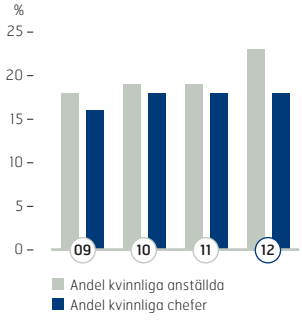
Personalkostnader



Åldersstruktur



Jämställdhet



Av koncernledningsgruppens tio medlemmar är två kvinnor. Sammansättningen av ledningarna i 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.

Nolltoleransprogram

SSAB ska vara ett av världens ledande stålföretag inom hälsa och säkerhet. De tekniska och praktiska förutsättningarna för att nå målen är goda. Farliga arbetssituationer elimineras successivt. 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.

Viktiga inslag i programmet är ständiga påminnelser genom utbildningar, möten, informationskampanjer, utbyte av erfarenheter och uppföljning.

Ledningssystem för arbetsmiljö och säkerhet med OHSAS 18001

Inom SSAB Americas är sedan tidigare samtliga enheter, såväl produktionsanläggningar som klipplinjer, certifierade enligt OHSAS 18001. Under 2012 har samtliga svenska anläggningar inom SSAB EMEA blivit certifierade och på sikt finns planer även för SSAB APAC.

I praktiken innebär ett standardiserat ledningssystem för hälsa och säkerhet att SSAB har policyer, rutiner och dokumentation gemensamt. Det stärker organisationens förmåga att hantera säkerhetsfrågor på ett systematiskt sätt.

Inom koncernen är även bolaget Tibnor certifierade enligt OHSAS 18001.

Förebyggande hälsoarbete

Engagemanget för förbättrad hälsa är stort 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.

Olyckor och sjukfrånvaro

Under 2012 har satsningarna på det systematiska säkerhetsarbetet visat på en positiv utveckling både vad gäller antal olyckor med frånvaro och olycksfallsfrekvens. Inom SSAB EMEA har arbetet gett märkbara förbättringar i olycksstatistiken. OHSAS 18001-certifieringen skapar förutsättningar för ytterligare förbättringar. Verksamheten i Nordamerika visar fortsatt mycket låga olyckstal och är en branschledare när det gäller säkerhetsarbete.

När det gäller sjukfrånvaro har det skett en svagt negativ utveckling för 2012, vilket är antydan till en trend som SSAB vill bryta. Friskvårdssatsningen inom programmet för reducerad arbetstid inom den svenska verksamheten är ett exempel på förebyggande och hälsofrämjande åtgärder. Inom samtliga delar av verksamheten erbjuder SSAB någon form av friskvård för medarbetarna och det är ett område för fortsatta insatser från koncernens sida.

Medarbetarundersökningar

För SSAB är det viktigt att medarbetarna får komma till tals och bidra med sin syn på verksamheten och hur den ska utvecklas. Regelbundna medarbetarundersökningar genomförs som omfattar samtliga anställda.

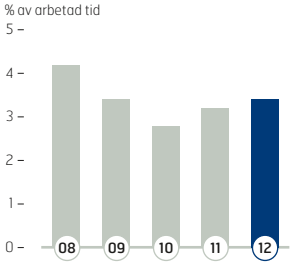
Undersökningarna är ett viktigt stöd för att driva förbättringsarbetet inom organisationen. Med resultaten från medarbetarundersökningarna som grund utarbetar varje chef förbättringsplaner som adresserar utvecklingsområden. En koncernövergripande medarbetarundersökning genomförs vartannat år.

Whistleblower-system

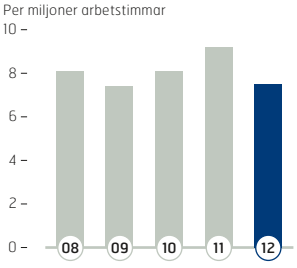
De som arbetar på SSAB ska känna ansvar att reagera i de fall missförhållanden uppdagas. Sedan 2010 finns ett koncerngemensamt system för så kallad whistleblowing, där anställda anonymt kan rapportera om allvarliga missförhållanden och överträdelser av bolagets policyer. Under 2012 gjordes tio anmälningar enligt whistleblower-funktionen, varav hittills sex ärenden har lett till att SSAB vidtagit åtgärder.

För att säkra kunskap om whistleblower-funktionen och hur den används har en e-learning lanserats under 2012. Läs mer om den på sidan 24.

Sjukfrånvaro



Antal olyckor



För mer information om medarbetaraktiviteter och särskilda händelser under 2012, se sidorna 23–27.

Leverantörer

De strategiskt viktigaste inköpen inom SSAB är råvarorna som används i stålproduktionen. Inköpen görs från ett antal leverantörer på olika håll i världen.

Riktlinjer och styrning

Inom SSAB finns en anskaffningspolicy som gäller för koncernens samlade inköp. SSAB är medlem i FNs Global Compact och dess principer tillämpas i arbetet med leverantörerna. SSABs Affärsetiska bestämmelser reflekterar Global Compact's 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 de affärsetiska bestämmelserna och uppmuntrar dem att följa och respektera dessa. SSAB har även utarbetat en instruktion om förbud mot mutor. Instruktionen ger medarbetarna tydlig 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

Under 2012 har en koncerngemensam strategi för riskkartläggning av koncernens leverantörer formulerats. Den klassar leverantörerna i olika riskkategorier baserad på i vilka länder leverantörerna är verksamma. Det ger en bild av risker kopplade till exempelvis mänskliga rättigheter, arbetsvillkor, korruption.

SSAB har över 10 000 leverantörer och cirka 6 000 leverantörer bara inom SSAB EMEA. Riskkartläggningen pågår och råvaruleverantörerna har varit prioriterade inom SSAB EMEA. Strikta kvalitetskrav och långvariga affärsrelationer gör att inköpsorganisationen har en god inblick i förhållandena hos leverantörerna. Även inom SSAB Americas, SSAB APAC, Tibnor och Plannja pågår arbete med att matcha leverantörerna mot riskkartan.

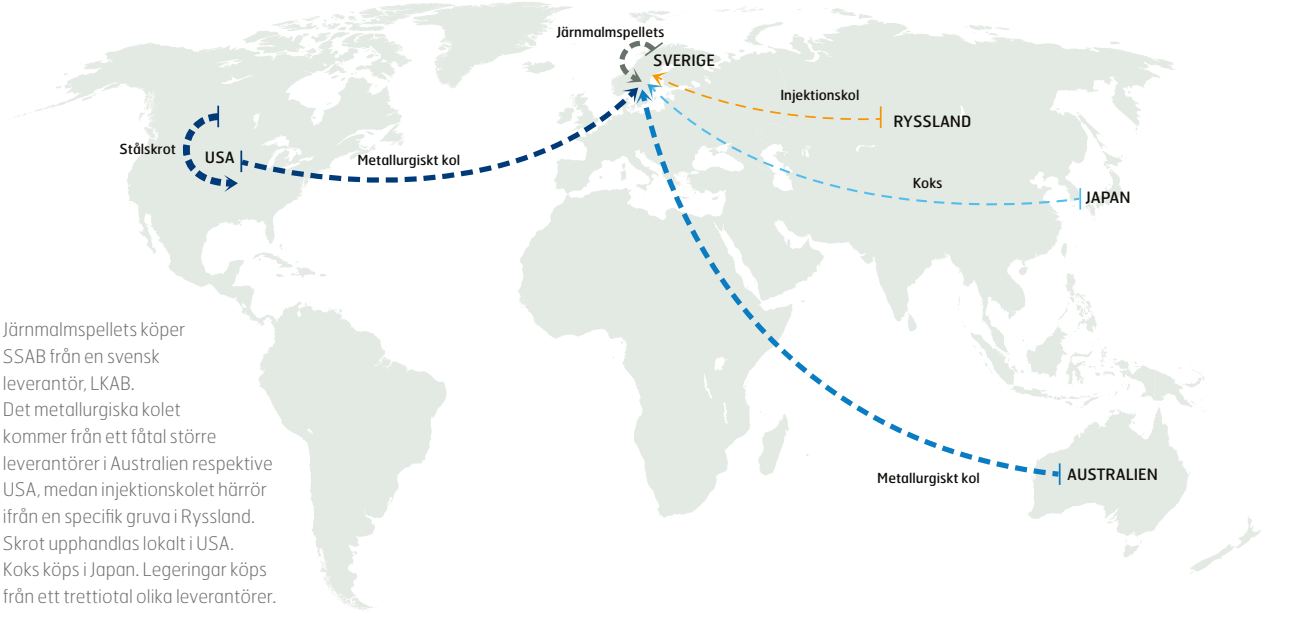
Utvärdering och åtgärder

Ett arbete med att utveckla ett gemensamt inköpssystem för koncernen pågår. Med ett gemensamt inköpssystem för koncernen skapas bättre förutsättningar för det fortsatta arbetet med att följa upp leverantörerna.

När kartläggningen av leverantörsriskerna är genomförd och inköpssystemet är på plats kommer de leverantörer som klassas som nivå medelrisk och nivå högrisk att få fylla i ett självutvärderingsformulär. Genom självutvärderingen kommer mer information att erhållas om bland annat leverantörernas sociala villkor och miljöförhållanden. Självutvärderingsformulär har använts tidigare inom SSAB men framöver har SSAB ett gemensamt formulär för hela koncernen.

Under 2012 har SSAB informerat och utbildat inköpsorganisationen inom SSAB EMEA, Tibnor och Plannja om det pågående utvecklingsarbetet med en gemensam strategi för riskkartläggning av leverantörerna. Utbildningar i SSAB Americas och SSAB APAC är planerade.

Härifrån kommer SSABs råvaror



Järnmalmspellets köper SSAB från en svensk leverantör, LKAB. Det metallurgiska kolet kommer från ett fåtal större leverantörer i Australien respektive USA, medan injektionskolet härrör ifrån en specifik gruva i Ryssland. Skrot upphandlas lokalt i USA. Koks köps i Japan. Legeringar köps från ett trettiotal olika leverantörer.

Samhällsengagemang

SSAB är aktivt engagerat i samhället på de orter där verksamhet bedrivs. Företaget bidrar till och stöttar 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 bidrar till kunskap om stål och stålproduktion.

Stöd till lokalsamhället

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 framför allt idrott och kultur där medarbetare är engagerade.

Julklappen skänks till utsatta barn

SSAB EMEA och SSABs huvudkontor har gemensamt gått in i ett samarbete med organisationen SOS Barnbyar för att stötta en barnby i Centralafrikanska republiken, ett av världens fattigaste länder. SSAB bidrar konkret till att bygga ett familjehus för 10–12 föräldralösa och övergivna barn i en by som kallas Bullerbyn. Det är den tredje barnbyn som SOS Barnbyar är med och bygger upp i landet och SSABs hus blir ett av tolv hus och beräknas stå klart 2014. SSAB valde att ge medarbetarna denna julgåva som kan följas via regelbunden information på företagets intranät. Initiativet har varit mycket uppskattat.

SSAB EMEA lokala aktiviteter

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 deltog även i festivalens "Meeting point" som handlar om hållbarhet. SSAB EMEA stöttar Lions stora vårmarknad i Oxelösund som besöks av 20 000 personer. SSAB bistår med bland annat ett ekonomiskt bidrag och överskottet från marknaden tillfaller alltid Lions hjälpverksamhet.

Foto: Marcus Frendberg

Foto: Anna Lundqvist

Tibnor stöttar Totalskidskolan

I Sverige samarbetar Tibnor med Totalskidskolan i Åre. Det är en ideell förening som vill ge funktionshindrade i alla åldrar chansen att åka eller lära sig att åka skidor utifrån sina egna förutsättningar. Förutom ett ekonomiskt bidrag sker ett utbyte vid olika kund- och leverantörsaktiviteter där Totalskidskolan brukar hålla inspirationsföredrag.

Starkt medarbetarengagemang i SSAB Americas

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 återvinna bildäck som används som energiråvara istället för primära fossila bränslen. Medarbetarna deltar också som volontärer i den årliga kampanjen Fill the Bus, som SSAB initierade 2005 för att stötta barn från mindre bemedlade familjer med skolböcker och skolmaterial.

Medarbetarna i Montpelier sponsrar och stödjer The Make-a-Wish Foundation, en organisation som arbetar för att ge stöd till svårt sjuka barn. Ett bredare stöd från företaget i Montpelier går också till stiftelsen The Community Foundation of Greater Muscatine som stöttar små lokala organisationer och välgörenhetsprojekt i regionen.

Stöd i katastrofsituationer

I händelser av krissituationer som innebär allvarliga slag mot samhällen och dess invånare kan SSAB gå in och stötta på andra sätt än med rent ekonomiska bidrag. Efter katastrofen som följde jordbävningen på Haiti bidrog SSAB och Plannja under två års tid i återuppbyggnadsarbetet med takplåt till skolor, bostäder och sjukhus.

SOS BARNBYAR SVERIGE

SSAB är partnerföretag till SOS Barnbyar.

GRI-tabell

SSAB tillämpar nivå C enligt GRIs (Global Reporting Initiative) riktlinjer för redovisning av hållbarhetsarbete. SSAB arbetar med att ta fram gemensamma nyckeltal för hela koncernen. Det tydliggörs löpande och i samband med rapportering av data vilka affärsområden 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 2012 informationen som efterfrågas i GRI finns. Eftersom rapporten är ett komplement till Årsredovisning 2012 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	4–5, 11–13 ÅR 44–45	
2. ORGANISATIONEN			
2.1 Organisationens namn		Framsida	
2.2 Huvudsakliga varumärken, produkter och tjänster		Flik framsida	
2.3 Organisationsstruktur		33	
2.4 Huvudkontorets lokalisering		49	
2.5 Länder där organisationen är verksam		49	
2.6 Ägarstruktur och bolagsform		33	
2.7 Marknader		Flik baksida	
2.8 Bolagets storlek		Flik framsida	
2.9 Större förändringar under redovisningsperioden		2	
2.10 Erhållna utmärkelser under räkenskapsåret		9, 19, 26	
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		6–9, 46	
3.6 Redovisningens avgränsningar		Flik framsida, 46	
3.7 Begränsningar av omfattningen eller avgränsningen		Flik framsida, 46	
3.8 Redovisningsprinciper för samägda bolag, dotterbolag, osv.		Flik framsida, 46	
3.10 Förklaring till korrigeringar från tidigare rapporter		Flik framsida, 46	
3.11 Väsentliga förändringar i omfattning, avgränsning eller mätmetoder jämfört med tidigare års redovisningar		Flik framsida, 46	
3.12 GRI-tabell		46–47	
4. STYRNING, ÅTAGANDEN OCH ENGAGEMANG			
4.1 Styrningsstruktur		33	
4.2 Styrelseordförandens roll		33	
4.3 Oberoende och/eller icke-verkställande styrelseledamöter		33, ÅR 51	
4.4 Möjligheter att lämna förslag etc till styrelsen		33, ÅR 47, 49, 57	
4.5 Ersättning till ledande befattningshavare		ÅR 42	
4.6 Undvikande av intressekonflikter i styrelsen		33, ÅR 47, 51	
4.7 Process för krav på styrelseledamöternas kvalifikationer		ÅR 47, 50	
4.8 Mission, värderingar, uppförandekod	1–10	6, 32	
4.9 Styrelsens övervakning av hållbarhetsarbetet		33, ÅR 55	
4.10 Utvärdering av styrelsearbetet		33, ÅR 47, 50	
4.12 Externa stadgor, principer och initiativ		8	
4.13 Medlemskap i organisationer		8, 35	
4.14 Intressentgrupper		9	
4.15 Identifiering och urval av intressenter		9	
4.16 Metoder för samarbete med intressenter		9	
4.17 Viktiga frågor som framkommit i dialog med intressenter		9	
5. EKONOMISKA INDIKATORER			
EC1. Skapat och levererat direkt ekonomiskt värde		14	
EC2. Finansiell påverkan, risker och möjligheter, hänförliga till klimatförändringen	7	4–5, 15	
EC3. Omfattningen av organisationens förmånsbestämda åtaganden		ÅR 90	
EC4. Väsentligt finansiellt stöd från det allmänna		ÅR 75–76	
EC6. Policy och praxis, samt andelen utgifter till lokala leverantörer			
EC7. Rutiner för lokalanställning av personal och ledande befattningshavare			
EC8. Investeringar i infrastruktur och tjänster för allmänhetens nytta		45	
6. MILJÖINDIKATORER			
EN1. Materialanvändning i vikt eller volym	8	35, 38	
EN2. Återvunnet material i procent av materialanvändning	8–9	37, 38	
EN3. Direkt energianvändning per primär energikälla.	8	38	
EN4. Indirekt energianvändning per primär energikälla	8	38	
EN5. Energibesparingar genom sparande och effektivitetsförbättringar	8–9	19, 36, 37	
EN6. Initiativ för energieffektiva produkter och tjänster, inklusive baserade på förnyelsebar energi, samt resultat	8–9	37	
EN8. Total vattenanvändning per källa			
EN10. Återvunnen och återanvänd vattenvolym, i totala siffror och i procent av totalt använd volym	8–9	31	

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 miljörisker.
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	38–39	
EN17. Andra relevanta indirekta utsläpp av växthusgaser, i vikt			
EN18. Initiativ för att minska utsläpp av växthusgaser, samt resultat	7–9	8, 19–20, 35–37	
EN19. Utsläpp av ozonnedbrytande ämnen, i vikt			
EN20. NO, SO samt andra väsentliga luftföroreningar, i vikt per typ	8	38–39	
EN21. Totalt utsläpp till vatten, i kvalitet och recipient	8	31	
EN22. Total avfallsvikt, per typ och hanteringsmetod	8	38–39	
EN23. Totalt antal samt volym av väsentligt spill	8	20[1)]	
EN26. Åtgärder för att minska miljöpåverkan från produkter, samt resultat	7–9	11–13	
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	16–17, 39	
7. SOCIALA INDIKATORER			
LA1. Total personalstyrka, uppdelad på anställningsform och region		40	
LA2. Totalt antal anställda och personalomsättning, per åldersgrupp, kön och region	6	40	
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	8, 42	
LA8. Utbildning och förebyggande åtgärder och riskhanterings-program för att bistå beträffande allvarliga sjukdomar	1	26, 27, 42	
LA10. Genomsnittligt antal tränings- och utbildningstimmar per anställd och år, fördelat på personalkategorier	10	24, 26, 27	
LA13. Sammansättning av styrelse och ledning nedbruten på mångfaldsindikatorer	6	33, 40–42, ÅR 47–49	
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	44	
HR2. Andel av betydande leverantörer som granskats för efterlevnad av mänskliga rättigheter, samt åtgärder	1–6	44	
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	44	
HR6. Verksamheter där det finns risk för fall av barnarbete och åtgärder som vidtagits.	1–2, 5	44	
HR7. Verksamheter där det finns risk för tvångsarbete och obligatoriskt arbete, och åtgärder som vidtagits	1–2, 4	44	
SO1. Rutiner som utvärderar verksamhetens påverkan på samhällen, inklusive inträde, verksamhet och utträde		9	
SO2. Andel och antal affärsenheter som analyserats avseende risk för korruption	10	32, 44	
SO3. Andel anställda som utbildats i organisationens policyer och rutiner mot korruption	10	24	
SO4. Åtgärder som vidtagits på grund av korruptionsincidenter	10	32, 42	
SO5. Politiska ställningstaganden och delaktighet i politiska beslutsprocesser och lobbying	7–9	9, 16, 21, 25, 35	
SO8. Betydande böter och sanktioner för brott mot gällande lagar och bestämmelser		ÅR 98	
PR1. Faser i livscykeln då produkters och tjänsters påverkan på hälsa och säkerhet utvärderas i förbättringssyfte	1	30–31	
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			

[1)] Inga väsentliga spill under 2012

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 härdat 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

Avancerade höghållfasta stål – höghållfasta stål med ytterligare förfinade egenskaper, vilket t ex kan leda till lättare applikationer.

B **Betsträcka** – processlinje för rengöring av varmvalsad plåt med kemikalier

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

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

Bredbandverk – varmvalsverk, valsverk för breda, varmvalsade band på stora rullar s.k. coils

C **Coils** – stora rullar av valsad plåt

Coilbox – rullmaskineri, magasin för upprullad plåt

Cowprar – varmapparater, keramiska torn som används för att 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 hållfastighet

E **Efterbehandling** – inom stålproduktion värmebehandling, kylning m.m. för att ge stål vissa egenskaper, även galvanisering, målning och formatklippning

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

Formatering – Märkning, emballering och klippning av plåten i önskade dimensioner

Färskning – stålverksprocess där råjärn omvandlas till råstål, genom minskning av råjärnets kolhalt

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

G **Galvanisering** – Stålet skyddas mot korrosion genom att beläggas med ett tunt skikt av en annan metall

Gjutsträng – sträng av gjutet stål under kylning

Gjutlåda – mellankärl vid gjutning för att kunna buffra stål mellan skänk och gjutmaskin

Gjutrör – keramiskt rör som skyddar stålet från atmosfären vid gjutning

Glödgning – värmebehandling, normalt för att göra stålet mjukare

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 t.ex. 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 s.k. termomekanisk behandling

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

J **Järnmalmspellets** – 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 – torrdestillerat kol som omvandlats till metalliskt hård och porös form genom upphettning i täta ugnar

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

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

Konstruktionsstål – Stål som är avsedda för t ex bärande konstruktioner, t ex kranbalkar. Viktiga egenskaper är svetsbarhet, bockbarhet och seghet

Korrosionsskydd – Skydd som förhindrar att materialet korroderar, t ex ytbehandling av stålet

Kvartovalsverk – valsverk med två arbetsvalsar och två stödvalsar som med mycket höga tryckkrafter som pressar ut ämnen till plåt genom ett antal stick fram och tillbaka

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

Låglegerade 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 förskjutnings-omvandling av kol och järnatomerna. Martensit bildas genom snabb kylning (härdning) av stål

Masugn – kontinuerligt arbetande schaktugn för reduktion av järnmalm. Slutprodukten i masugn kallas tackjärn eller råjärn

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

Mikrolegering – Vid avancerade finkornstål med särskilt höga krav på sträck- och brottgräns tillsätts små mängder av legeringselement som niob, vanadin eller titan

Mikrostruktur – stålets inre uppbyggnad i mikroskala med olika mängd och form hos de ingående faserna

N **Nischprodukter** – SSABs höghållfasta och kylda stål

Nötningståhlighet – förmåga att utstå upprepat slitage, slitstyrka

O **Ordinära stål** – Stål med lägre hållfasthet (sträckgräns 235–275 N/mm2). Används inom mer konventionella tillämpningar inom verkstadsindustri och byggsektor

P **Plåt** – Stålämne valsas ut till en plåt med bestämd tjocklek och dimensioner

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.

Profilerad – Profilerad (eller korrugerad) plåt som pressats för att vecka plåten

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

Råjärn – järn med en kolhalt över 1,7 procent

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

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

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

Skyddsplåt – Konstruktionsstål med ballistiska egenskaper

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

Skänkbehandlingsmetod – olika metoder för skänkmetallurgi

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

Skänkmetallurgi – 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

Slitstål – Stål med egenskaper anpassat för att motstå slitage, t ex nötning

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

Specialstål – Stål med speciella egenskaper såsom hög hållfasthet och formbarhet

Spont – En stödkonstruktion som används för att förhindra förskjutning av jordlager, t ex vid byggande av hamnar

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

Stoftfilter – reningsanläggning för gas eller luft där stoftet avskiljs och samlas upp för återvinning

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

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

Stålbad – det heta, flytande stålet i en behållare

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

Ställring – ramverk som håller stålkonverter på plats och även ingår i konverterns 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 kalciumcarbid eller magnesium magnesiumoxid

Syrgaslans – rörformad lans för behandling med syrgas

T **Tappränna** – keramiskt infodrad ränna för att styra flytande råjärn

Termomekanisk behandling – Värmebehandling/kylning av stålet för att uppnå speciella materialegenskaper

Torped, torpedo – cylinderformad tegelinfodrad järnvägsvagn 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 **Utmattning** – sprickbildning i metaller som utsätts för variabel belastning, som kan tillväxa långsamt men slutligen leda till haveri i konstruktioner

V **Vakuumrening** – metod att under vakuum rena stålet från väte och kväve

Valspar – par av cylindriska rullar som med högt tryck manglar ut plåt till tunnare dimensioner

Valsstol – en uppsättning av två eller flera 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 ytskikt av t.ex. zink och aluminium i varm, flytande form på plåten. Motsats till elförzinkning, en elektrokemisk metod

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

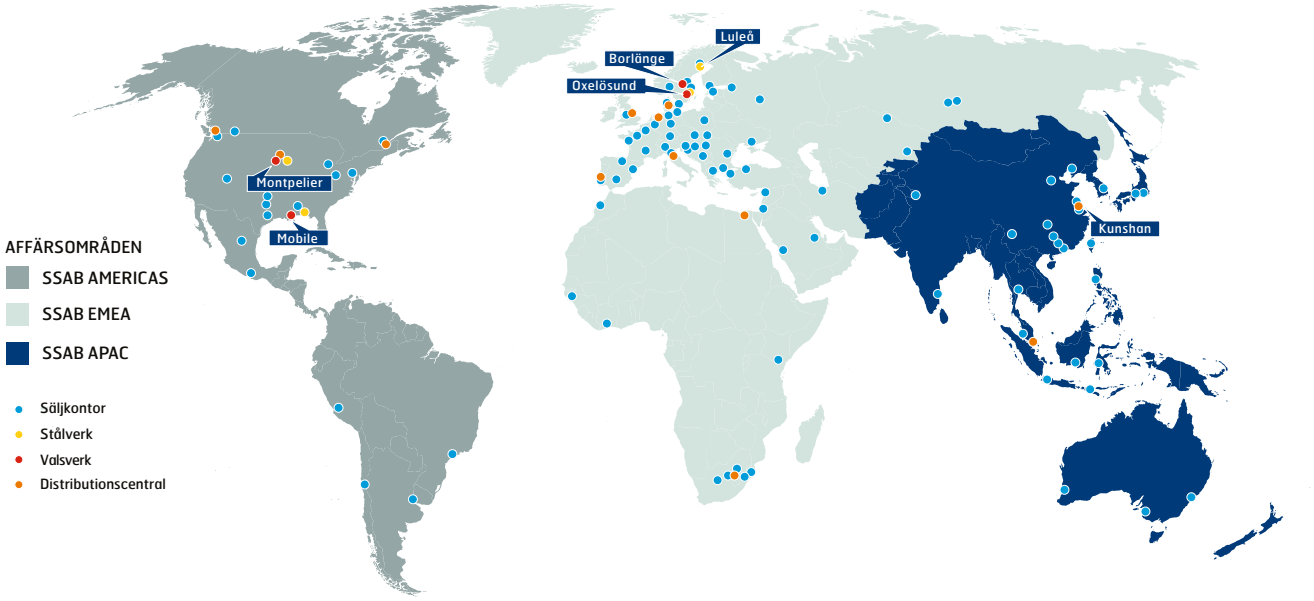
Värmebehandling – Värmning och kylning i syfte att ändra vissa egenskaper hos stålet

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 08-45 45 725

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

Vilka är medarbetarna på omslagets framsida?

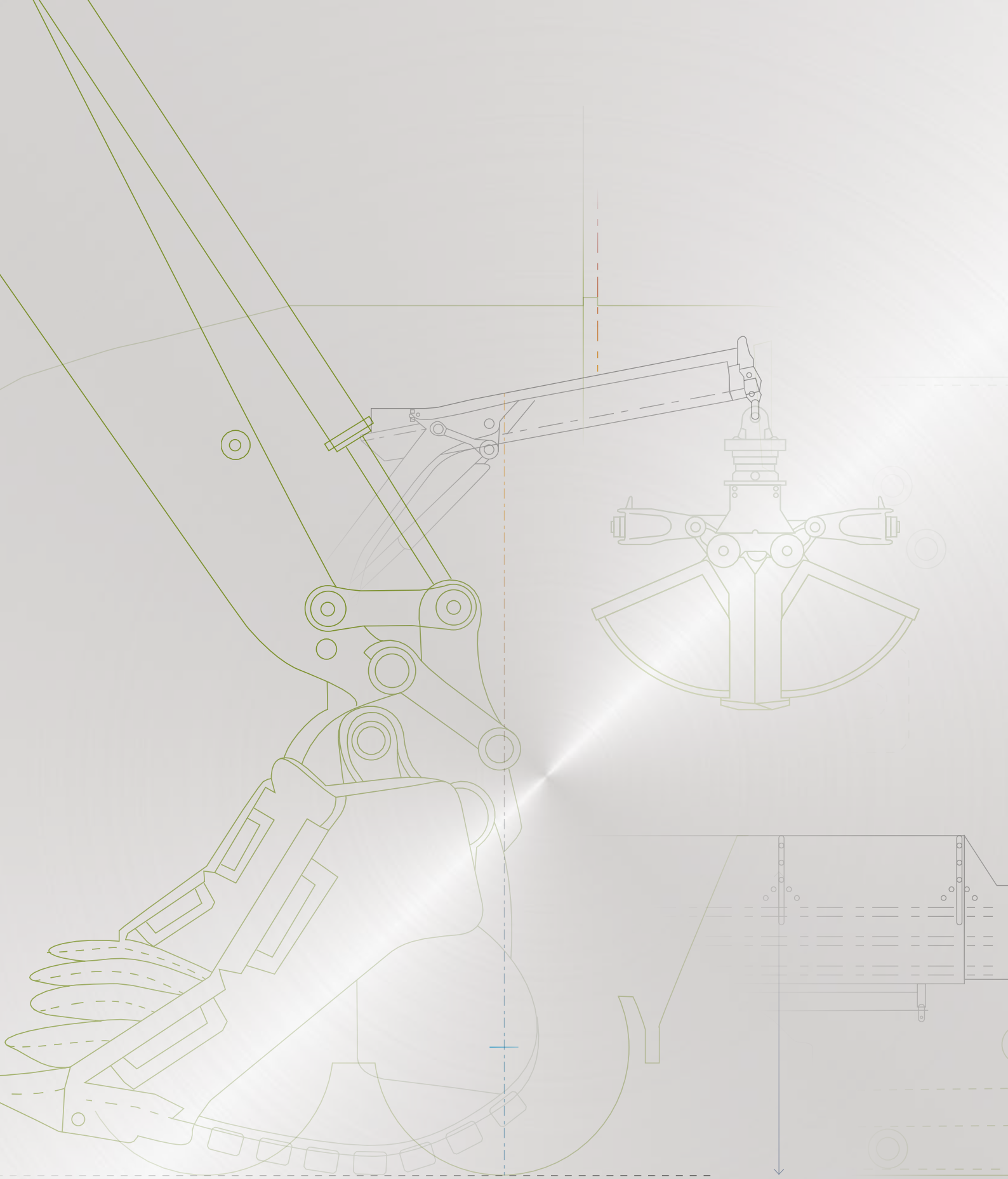
① **Fredrik Haglund** Efter att ha lärt känna Tibnors organisation som konsult var det ett lätt beslut för Fredrik Haglund, Logistik- och produktionsdirektör Tibnor, att vilja vara med och implementera förändringsförslagen. Fyra år senare ingår Fredrik i Tibnors ledningsgrupp och är styrelseledamot i de norska intressebolagen, inom vilka han strävar efter att skapa nya kundvärden.

② **Anna Norfjell** på huvudkontoret i Stockholm trivs med de omväxlande arbetsuppgifterna som hon har som Cash Manager inom koncernen. Hon har insett att det inte går att förutse allt som kommer att hända. På så sätt kan man aldrig bli riktigt fullärd utan utvecklas kontinuerligt. Anna samarbetar dagligen med olika delar av organisationen och uppskattar det trevliga arbetsklimatet och de öppna dialogerna i interaktionen med kollegorna i Stockholm, runt om i Sverige och i hela världen.

③ **Gani Mohammed Abdul** är General Proposal Engineer i Borlänge och lockas av att vara med och driva branschens utveckling genom att erbjuda kunderna kombinationen av tunna och starka stål. Efter sju år inom koncernen har Gani bland annat hunnit med att arbeta inom produktion med högsta kvalitet som ledstjärna och att samarbeta med kunder genom Knowledge Service Center. Dessa erfarenheter har gjort honom till rätt person att inom konceptet Shape utveckla färdiga produkter som är skräddarsydda enligt kundernas specifikationer.

Utsläppen av växthusgaser från produktionen av denna trycksak inklusive papper, andra material och transporter har kompenserats genom investering i motsvarande mängd certifierade reduktionsenheter i Kikonda Forest Reserve-projektet, skogsplantering i Uganda.

Produktion: Hallvarsson & Halvarsson. Foto omslag: Magnus Fond. Tryck: Elanders i Falköping. Papper: Arctic Matt.



SSAB