

Nära kunden hela vägen



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 2013

Affärsöversikt

1

VD-ord	2
Drivkrafter och utmaningar	4
Strategi för värdeskapande	6
Intressenter	8

Ekonomiskt värdeskapande

10

Swedish Steel Prize	11
Produkter och lösningar	13
Fokus: EU:s handlingsprogram för stålbranschen	14

Miljö

15

Kontinuerliga förbättringar	16
Fokus: Stålkretsloppet	19

Socialt ansvar

20

Högpresterande organisation	21
Fokus: Säkerhetsarbete för entreprenörer	24
Fokus: Affärsetik och intern dialog	25
Säkra leverantörskedjan	26
Fokus: Leverantörsbesök i Ryssland	27

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	43
Samhällsengagemang	44
Rapportering och dialog	45
GRI-tabell	46
Stålspråkets ABC – en ordlista	48
Adresser	49

Hardox Wearparts Center Stirling, Skottland

På framsidan ses SSABs svetsare reparera kundens skopa på plats, för att öka produktiviteten på återvinningscentralen i Stirling. SSAB har mobila arbetsstyrkor som med kort varsel kan vara ute hos kund – nära kunden hela vägen.

Om den här rapporten

SSABs Hållbarhetsredovisning 2013 speglar de viktigaste aspekterna av SSABs verksamhet ur ett hållbarhetsperspektiv. Rapporten täcker händelser under kalenderåret 2013. 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 tolkningsföreträdare framför den engelska översättningen i de fall skillnader skulle förekomma.

På sidorna 46–47 finns ett fullständigt innehållsindex enligt Global Reporting Initiative (GRI) 3.0, och SSAB bedömer att rapporten lever upp till nivå C. SSABs Hållbarhetsredovisning 2013 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.

Kort om SSAB

Vision

En starkare, lättare och mer hållbar värld.

Strategi

SSAB ska vara: en global ledare inom höghållfasta stål, den ledande leverantören på hemmamarknaderna och ledande inom mervärdestjänster.

För att vara detta behöver vi: en flexibel verksamhet, en överlägsen kundupplevelse och en högpresterande organisation.

Erbjudande

SSAB är en ledande leverantör av höghållfasta stål som erbjuder en unik bredd av produkter med olika egenskaper och dimensioner. SSABs lösningar omfattar även mervärdestjänster, från idé till färdig leverans.

De totala
leveranserna ökade

6%

Behovet på eftermarknaden är en viktig drivkraft i SSABs utvecklingsarbete och kunskapsbas. När det gäller kundsupport och produktutveckling är närheten till kunderna av högsta vikt. Genom rådgivning bidrar SSAB med kunskap kring hur de höghållfasta stålens egenskaper utnyttjas optimalt, antingen på plats hos kunden eller i något av SSABs forskningscentrum. Wear Services erbjuder även rådgivning, reparation och reservdelsförsäljning till eftermarknaden.

Marknad och kunder

Verksamheten organiseras genom affärsområdena SSAB Americas, SSAB EMEA och SSAB APAC samt dotterbolaget Tibnor, som är Nordens ledande ståldistributör. De största kundsegmenten är Automotive, Construction machinery, Material handling och Heavy transport. 2013 var de tre största marknaderna USA, Sverige och Tyskland.

Stålbranschen

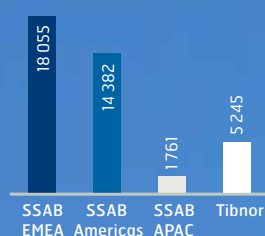
Under 2013 präglades stålindustrin av överkapacitet, minskad efterfrågan och stark prispress. Stålindustrin är central i samhällsbyggnaden och allas vardag. SSABs höghållfasta stål har många fördelar i en hållbar tillväxt där förutsättningen är att uppnå samma mål med mindre resurser. Samtidigt är stållitverkningen energiintensiv, riskfylld och beroende av naturresurser och därmed föremål för höga miljö- och säkerhetskrav.

Året i korthet

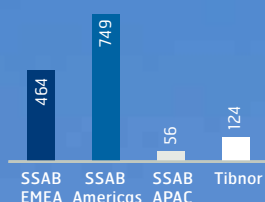
	2013	2012
Försäljning, Mkr	35 022	44 640
Rörelseresultat, Mkr	-1 131	2 512
Resultat efter finansnetto, Mkr	-1 728	1 998
Resultat per aktie, Kr	-3,29	4,82
Operativt kassaflöde, Mkr	1 956	2 200
Föreslagen utdelning, Kr	0,00	2,00

Affärsområden

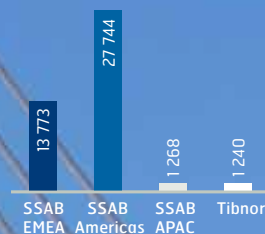
Försäljning, Mkr



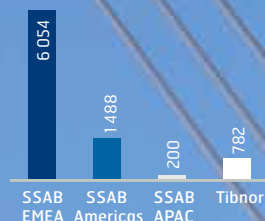
EBITDA, Mkr



Sysselsatt kapital, Mkr

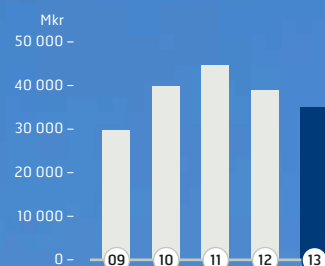


Antal anställda

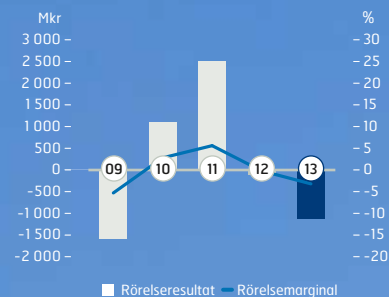


Koncernen

Försäljning totalt



Rörelseresultat och -marginal



Kursutveckling



DOMEX®
HIGH STRENGTH STEEL

HARDOX®
WEAR PLATE

DOCOL®
HIGH STRENGTH STEEL

WELDOX®
HIGH STRENGTH STEEL

PRELAQ®
COLORFUL BUILDING

ARMOX®
PROTECTION PLATE

TOOLOX®
TOOL & MACHINE STEEL

Konstruktionen av en 183 meter lång gångbro i Ludvika invigdes våren 2014. Innovativ design och SSABs höghållfasta strukturstål Domex och Weldom möjliggjorde en effektiv industriell produktion.

Året i korthet

- Lansering av hållbarhetsstrategi
- Beslut att ersätta olja med naturgas i Borlänge
- Battle of the Numbers avslutat – ett viktigt avstamp för fortsatt jämställdhetsarbete
- Fortsatt fokus på säkerhetsarbete för medarbetare och entreprenörer



Den svaga utvecklingen på stålmarknaden 2013 ställde stora krav på fortsatt kostnadskontroll och produktionsflexibilitet. Vi fortsatte samtidigt utvecklingen av våra höghållfasta stål som utgör en viktig del i vår hållbarhetsstrategi.

Effektivisering prioriterat

2013 var på många sätt ett utmanande år för stålindustrin. I Europa rådde fortsatt överkapacitet och många masugnar låg under året i malpåse. Efterfrågan i Asien, framförallt i Kina, kom inte igång så som väntat och i USA kunde vi först under andra halvan av året se tecken på en tydlig återhämtning.

Det utmanande marknadsläget har ställt stora krav på att driva verksamheten kostnadseffektivt. Under första kvartalet slutförde vi det effektiviseringsprogram vi påbörjade inom EMEA under 2012, ett program som kommer att nå full effekt under 2014. Som en del av detta program träffades en överenskommelse med en majoritet av våra medarbetare i Sverige om att förkorta arbetstiden och sänka lönen under ett halvår. En av våra masugnar i Oxelösund var även detta år temporärt avställd. Många av förbättringarna inom EMEA har skett tack vare ett allt mer systematiskt arbete med det vi kallar SSAB One, ett gemensamt arbets sätt som går ut på att skapa bättre flöden, öka flexibiliteten och förbättra kvaliteten i verksamheten. Vi har också fortsatt våra effektiviseringar i den amerikanska verksamheten. Våra stålverk i USA, som historiskt alltid tillhört de mest kostnadseffektiva, visade under året att man kunde stärka sin position ytterligare i det avseendet. Allt detta sammantaget gjorde att vi stod betydligt starkare i den svaga konjunkturen än vi annars skulle ha gjort, mycket tack vare målmedvetet arbete och lojalitet från våra medarbetare.

»Nu är det också vetenskapligt bevisat att de miljömässiga vinsterna av höghållfasta stål också vida överstiger den miljöbelastning som uppstår i produktionen.«

Hållbarhetsstrategi och målsättningar

Vi har under året också antagit en hållbarhetsstrategi som stöttar SSABs strategiska mål. Vår ambition att öka användningen av höghållfasta stål gör att vi tillsammans med våra kunder tar fram mer hållbara applikationer och lösningar än applikationer av standardstål. Vi har också ambitionen att minimera miljöpåverkan från vår egen verksamhet. Därför innehåller hållbarhetsstrategin också mål för hur vi ska minska energiförbrukningen, utsläppen av koldioxid och avfall. Vi har fortsatt med vår utbildning i affäretik, som 87 procent av medarbetarna i affärsområdena hade genomfört vid årsskiftet, och kommer även fortsättningsvis säkerställa efterlevnaden av de Affäretiska bestämmelserna.

Under året deltog vi i Battle of the Numbers, ett projekt för stora företag som vill få in fler kvinnliga chefer. Tio av de största svenska företagen har deltagit i projektet, och flera initiativ för hur SSAB kan öka jämställdheten har arbetats fram och kommer implementeras.

Ett av våra allra viktigaste hållbarhetsmål är att minska antal olyckor med frånvaro per miljoner arbetstimmar med minst 5 procent om året. Det ska vi bland annat göra genom att fortsätta med vårt säkerhetsarbete genom OHSAS 18001 och ytterligare poängtera att förbättring av säkerhet alltid är högt prioriterat. Trots våra högt ställda ambitioner för säkerheten på våra arbetsplatser drabbades vi under hösten av en allvarlig olycka. Två personer förolyckades under ett reparationsarbete med vår anläggning i Luleå. Detta var en allvarlig och helt oacceptabel händelse. Alla som arbetar på SSAB, medarbetare eller entreprenörer, ska vara trygga på arbetsplatsen.

Tuffare reglering får konsekvenser

Under året meddelades att de nya EU-reglerna för utsläppsrätter innebär att vi inte kommer att få en tilldelning som motsvarar vår fulla produktionskapacitet. Redan idag har SSABs masugnar mycket låga koldioxidutsläpp i jämförelse med våra konkurrenter. Masugnen i Luleå tillhör det absoluta toppskiktet internationellt sett. Men med en för låg tilldelning kommer konkurrenskraften för SSAB och andra europeiska ståltillverkare påverkas negativt. På sikt innebär detta att stålproduktionen kan komma att öka mer i de länder där utsläppen inte är reglerade, vilket förstärks varken gynnar stålindustrin eller miljön.

Det är också oroande att reglerna för fartygsbränsle i Östersjön, Nordsjön och Engelska kanalen nu skärps jämfört med transporter

i 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 mer på järnväg än vi gör idag och att transportera stål med lastbilar blir dyrare för industrin och sämre för miljön. Därför är det mycket viktigt att infrastrukturen byggs ut så att vi kan transportera våra produkter på ett säkert och miljömässigt klokt sätt.

Påvisade fördelar med höghållfasta stål

Vi brukar ofta påpeka att de höghållfasta stålen ger stora ekonomiska och miljömässiga fördelar för våra slutkunder. Nu är det också vetenskapligt bevisat att de miljömässiga vinsterna av höghållfasta stål också vida överstiger den miljöbelastning som uppstår i produktionen. Inom ramen för ett flerårigt forskningsprogram kallat Stålkretsloppet har forskarna värderat stålet ur ett livscykelperspektiv och funnit att miljöfördelarna är betydande, särskilt i fordonssektorn. Denna kunskap stärker vårt fortsatta arbete med att förverkliga vår vision: en starkare, lättare och mer hållbar värld.

Stabil grund för utveckling

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.

I början av 2014 kunde vi avisera vårt förvärv av finska Rautaruukki. Vi tog därmed ett stort steg i utvecklingen av stålindustrin i den här delen av världen. Rautaruukki delar våra ambitioner i hållbarhetsfrågorna. Tillsammans med Rautaruukki kan vi skapa ett betydligt mer konkurrenskraftigt företag. Vi kan driva verksamheten ännu mer flexibelt och kostnadseffektivt och vi kan stärka erbjudandet till våra kunder.



Martin Lindqvist
VD och koncernchef

Stålet bygger en modern värld

Drivkrafter och utmaningar

Utan stål ingen mat, inga kläder, inga sjukhus, inga broar. Det moderna samhället är på ett eller annat sätt beroende av produkter tillverkade av stål. Stål i jordbruksmaskiner och redskap som används för att odla och skörda det som ska bli mat på bordet. Stål i lastbilen som transporterar matvaror till butiken. Stål i kylskåpen där maten förvaras och stål i kastrullen där maten tillagas. Stål möjliggör vardagen och stål går att återvinna, om och om igen.

Genom 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.

Transportsektorn stor potential

Såväl människor som produkter och varor färdas med olika transportmedel varje dag, varje sekund över världen. Transporter står för 20 procent av den totala globala primärenergianvändningen och ungefär 13 procent av växthusgasutsläppen. Höghållfast stål ger säkrare transporter genom ökat skydd för passagerare och gods. Fordon av höghållfasta stål kan sänka vikten och därmed bränsleåtgången, 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.

Transporter står för:

20%

av den totala globala primärenergianvändningen

13%

av totala globala växthusgasutsläppen



Alla fakta om den globala stålindustrin på sidan 4–5 kommer från worldsteel, 2012

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. Trycket på USA och Asien att införa regleringar ökar. Under 2012 beslutade Australien om ett system för handel med utsläppsrätter som planeras att länkas till EU:s handelssystem från 2015. Det är ett steg mot ett ökat internationellt klimatarbete.

Leverantörer och råvaror

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 högre tillväxttakt än andra marknader, och med det ett behov av att utveckla sina infrastrukturer på ett hållbart och uthålligt sätt. En växande befolkning kräver nya byggnader för att bo, studera och arbeta i. Den globala urbaniseringen visar att tillväxten främst sker runt de stora städerna och att allt fler människor bor på mindre ytor. Att använda höghållfast stål i stället för standardstål i konstruktioner ger flera fördelar. 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. Uttjanta 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 istället 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.

STÅLBRANSCHEN OCH KONJUNKTUREN

Stålbranschen är en starkt konjunkturkänslig bransch som i stor utsträckning påverkas av taktens i den globala ekonomin. Idag präglas stålmarknaden i Europa av en överkapacitet på grund av vikande efterfrågan bland annat från den dämpade tillväxttakten i Kina. Det ställer höga krav på flexibla och effektiva kostnadsstrukturer för att vara ett konkurrenskraftigt bolag när konjunkturen vänder.

EU som är världens näst största producent av stål ser över strukturella och politiska insatser för att komma tillrätta med överkapaciteten i stålbranschen. Enligt OECD:s prognoser kommer den framtida ökningen i efterfrågan framför allt komma från bygg-, transport- och verkstadsindustrierna i utvecklingsländer.

KOLDIOXIDMÅL OCH TEKNIKUTVECKLING

Världens stålindustri svarar för knappt 7 procent av de globala koldioxidutsläppen. I Sverige svarar SSAB för en stor del av de totala utsläppen samtidigt som SSABs masugnar tillhör världens mest effektiva. SSAB-koncernen släpper i snitt ut 1,2 ton koldioxid per ton producerat stål, jämfört med den globala genomsnittet på 1,8 ton. Med den teknik som är känd idag går det endast att minska koldioxidutsläppen från järnmalm-baserad ståltillverkning marginellt. Ökade krav på minskade koldioxidutsläpp kräver ny teknik för ståltillverkning. För att minska utsläppen mer radikalt krävs dessutom avskiljning och lagring av koldioxid. Inom dessa områden pågår omfattande forskning och utveckling.

En starkare, lättare och mer hållbar värld

Strategi för värdeskapande

Visionen pekar ut den långsiktiga riktningen för SSABs arbete. De senast årens ekonomiska läge ställer tuffa krav på uthållighet, kostnadseffektivitet och innovation. SSAB har arbetat fokuserat med ökad effektivisering och högre flexibilitet med målet att vara ett av världens mest lönsamma stålbolag. Under året lanserade SSAB en ny hållbarhetsstrategi. De övergripande strategiska prioriteringarna för SSAB ligger fast.

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.

LANSERING AV HÅLLBARHETSSTRATEGI

Under året har SSAB arbetat fram en hållbarhetsstrategi med tydliga mål för uppföljning som presenteras i den här rapporten. SSAB är ett globalt företag med verksamhet i 45 länder, och med stark position på hemmamarknaderna Norden och Nordamerika. På sikt spås ökande efterfrågan på höghållfasta stål på tillväxtmarknaderna i Asien, Latinamerika, Östeuropa och Ryssland. Strategin är framtagen för att stötta de övergripande strategiska målen och stärka SSABs konkurrenskraft.

Som ett globalt företag agerar SSAB i miljöer som präglas av olika kulturer, värderingar och traditioner. SSAB ska bedriva en lönsam verksamhet och samtidigt verka för en långsiktigt hållbar utveckling. Våra affärer ska präglas av hög etik samt ett miljömässigt och socialt ansvarstagande. Därför innehåller hållbarhetsstrategin mål för att

minska de mest betydande miljöavtrycken från verksamheten – energiförbrukning, utsläpp och avfall. Inom socialt ansvar handlar målen om säkerhet, medarbetarnas utveckling och affärsetik.

SSABs vision om en starkare, lättare och mer hållbar värld handlar om hur vi tillsammans med kunder ska utveckla produkter som tillvaratar de höghållfasta stålets

möjligheter. SSAB ser att det är koncernens mest betydande bidrag till en mer hållbar utveckling. Genom att använda höghållfasta stål kan kunderna tillverka produkter som ger lägre materialförbrukning, längre hållbarhet och som är starkare och lättare än produkter av standardstål. Därför är en ökad andel höghållfasta stål både ett strategiskt mål och ett hållbarhetsmål.

Global Reporting Initiative G4

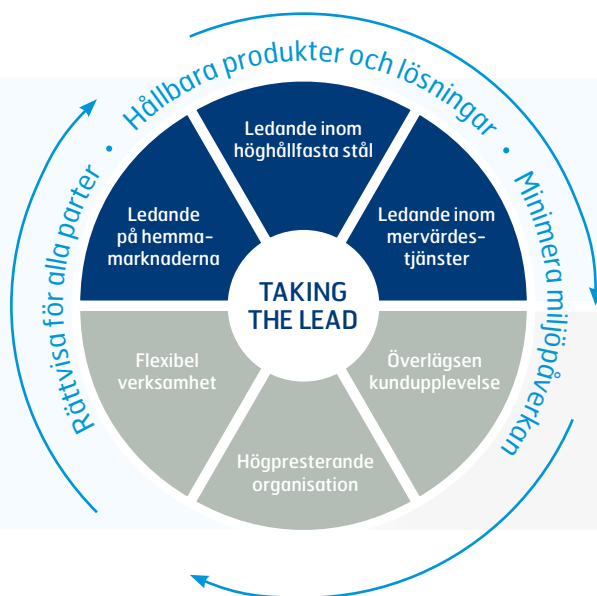
Under 2013 lanserades den fjärde generationen riktlinjer från Global Reporting Initiative (GRI), de internationella riktlinjerna för hållbarhetsrapportering. SSAB tillämpar för närvarande G3 och avser att rapportera enligt G4 med start rapporteringsåret 2014. Med anledning av förändringar i riktlinjerna, särskilt ett tydligare fokus på väsentlighet (materialitet), har SSAB börjat förbereda övergången till det uppdaterade ramverket.



SSAB är medlem i FN:s Global Compact sedan 2010.

SSABs strategiska, finansiella och hållbarhetsmål

SSABs strategi Taking the Lead syftar till att säkra företagets långsiktiga utveckling och värde för aktieägare och övriga intressenter och samtidigt verka för en långsiktigt hållbar utveckling. SSAB har som övergripande mål att vara ett av världens mest lönsamma stål-företag.



VAD SSAB SKA VARA

HUR SSAB BLIR FRAMGÅNGSRIKT

STRATEGISKA MÅL

SSABs strategiska mål är kopplade till strategins sex delar.

Strategi	Mål
Ledande på hemmamarknaderna	Ledande vad gäller lönsamhet och volym i Nordamerika och Norden
Ledande inom höghållfasta stål	50% av leveranserna ska vara höghållfasta stål, varav 35% till tillväxtmarknader
Ledande inom mervärdetjänster	50% av leveranserna ska innehålla mervärdetjänster
Överlägsen kundupplevelse	Ledande i undersökningar av kundnöjdhet
Högpresterande organisation	Attraktiv arbetsgivare med motiverade medarbetare. Ett av världens ledande stålföretag inom hälsa och säkerhet
Flexibel verksamhet	Lönsamhet vid 70% kapacitetsutnyttjande

FINANSIELLA MÅL

SSAB har fyra finansiella mål inom tre områden.

Område	Mål
Lönsamhet	Med beaktande av soliditetskravet och utdelningspolitiken är målet att räntabiliteten på sysselsatt kapital över en konjunkturcykel ska överstiga 15%
Kapitalstruktur	Koncernens verksamhet är konjunkturberoende. Målet är att soliditeten långsiktigt ska uppgå till cirka 50% och nettoskuldssättningsgraden långsiktigt till 30%
Utdelning	Utdelningen ska anpassas till den genomsnittliga resultatnivån över en konjunkturcykel och långsiktigt utgöra cirka 50% av vinsten efter skatt, med hänsyn tagen till nettoskuldssättningsgraden. Utdelning ska även kunna användas för att anpassa kapitalstrukturen

HÅLLBARHETSMÅL

SSABs hållbarhetsmål är framtagna för att komplettera och stötta de strategiska målen. Dessa hållbarhetsmål utgörs av miljömål för att minimera miljöpåverkan och mål inom SSABs sociala ansvarstagande som syftar till rättvisa för alla parter. En ökad andel höghållfasta stål är både ett strategiskt mål och ett hållbarhetsmål som bidrar till mer hållbara produkter och lösningar.

Hållbarhetsstrategi	Mål
Miljöansvar	Enskilda aktiviteter ska, vid slutet av 2018 tillsammans och på ett hållbart sätt, på årsbasis ha: <ul style="list-style-type: none"> Minskat utsläpp av koldioxid som härrör från fossila bränslen med 100 000 ton Minskat användning av köpt energi med 20 GWh Minskat mängd material som deponeras eller skickas till extern destruktion med 10 000 ton
Hållbara produkter	<ul style="list-style-type: none"> 50% av leveranserna ska vara höghållfasta stål, varav 35% till tillväxtmarknader
Socialt ansvar	<ul style="list-style-type: none"> En årlig minskning av antal olyckor med frånvaro per miljoner arbetstimmar med minst 5% Samtliga medarbetare ska ha årliga resultat- och planeringssamtal Ett Employee Satisfaction Index om minst 90 Säkerställa efterlevnad av de Affärsetiska bestämmelserna och uppförande i enlighet med våra värderingar Samtliga medarbetare ska få utbildning i affärsetik

Öppenhet och dialog

Kontinuerlig kontakt med intressenter

SSABs verksamhet har ett stort antal kontaktytor mot olika intressentgrupper och alla dialoger ska präglas av öppenhet och uppriktighet. I hållbarhetsarbetet är det särskilt viktigt att fånga upp synpunkter och få återkoppling för att kunna agera proaktivt och värna om förtroendet för SSAB.



Anna Nilsson

Helena Larson

”VI EFTERLYSER TYDLIGARE RIKTNING OCH TUFFARE MÅL”

Swedbank Robur är en av SSABs största ägare, och SSAB ingår i ett flertal fonder. SSABs investerar- och CSR-team träffar regelbundet Swedbank Roburs hållbarhetsanalytiker. Anna Nilsson, chef för hållbarhetsanalys, och Helena Larson, hållbarhetsanalytiker, ger sin bild av SSAB.

Stor risk – stort ansvar

”I vår analys är ”gruva, metall och stål” en högriskbransch, vilket betyder att vi bedömer att kärnverksamheten har en hög social och miljömässig påverkan. Därför har vi höga förväntningar på att bolag i branschen visar hög beredskap att hantera risker kopplade till miljö och människa och kontinuerligt visar resultat.”

Energi och säkerhet högprioriterat

”För SSAB bedömer vi att de högst prioriterade områdena rör energi och klimat samt hälsa och säkerhet.

När det gäller energi och klimat konstaterar vi att SSAB svarar för en stor del av de totala utsläppen koldioxid i Sverige men också att bolagets höghållfasta stål kan bidra till stora utsläppsminskningar i användarledet. Det är en viktig möjlighet för SSAB som vi sätter stort värde på. Det tar dock inte

bort fokus från att vi vill se kontinuerliga förbättringar och åtgärder för att effektivisera energianvändningen och sänka koldioxidutsläppen i produktionsprocesserna. Vi efterfrågar tydligare resultat och riktning för arbetet.

När det gäller säkerhet är implementeringen av OHSAS 18001 en viktig signal som understryker att arbetet är seriöst. Som betraktare utifrån undrar vi vad som skiljer arbetet mellan affärsområdena, eftersom resultaten är så olika, och hur de erfarenheterna delas inom koncernen.”

Ökade krav på antikorrupsionsarbete och leverantörskontroll

”Krav på korrupsionsförebyggande arbete och systematik kring villkor och påverkan i leverantörsledet är högst relevanta för SSAB. I takt med att omvärlden förändras har våra krav och förväntningar på vad som är god



MINISTERMÖTE

Dialog med politiker och myndigheter är en viktig aspekt för SSAB, vars verksamhet i stor utsträckning påverkas av lokala och internationella regler och direktiv. Under hösten tog SSAB Oxelösund emot besök från Sveriges miljöminister Lena Ek. Det gav tillfälle att presentera miljövärdena i SSABs höghållfasta stål sett till produkttegenskaperna och effekterna i användarledet. Mötet berörde även EU:s handelssystem för utsläppsrätter och hur det påverkar SSAB.



LOKALA DIALOGER

Att ha en god relation till närsamhällena runt SSABs stora anläggningar är viktigt. Inom SSAB EMEA har SSAB träffat allmänheten i en serie olika möten som framför allt handlar om produktionens påverkan på närmiljön i form av buller och utsläpp till luft. SSAB informerar löpande om förändringar som görs och lyssnar till synpunkter.

Just frågor om luftkvalitet runt stålverk är ett tema även inom den internationella branschorganisationen worldsteel. Under sommaren besökte en arbetsgrupp för luftkvalitet SSAB i Luleå. Sällskapet diskuterade stoftutsläpp och andra utsläpp till luft.

beredskap i de här frågorna ökat, ribban har höjts. Vi välkomnar SSABs arbete med detta de senaste åren, och förväntar oss fortsatt utveckling inom de områdena framöver.”

Efterfrågar systematik och resultat

”För samtliga områden som vi bedömer relevanta vill vi att bolagen ska kunna uppvisa mål, åtgärder och resultat. Vi letar efter fakta, data och beskrivningar av tydliga insatser. Ledningens engagemang är en central del i det arbetet och vi uppskattar att SSABs VD konsekvent återkommer till de viktigaste hållbarhetsfrågorna i sina presentationer till kapitalmarknaden.

I vår analys av utveckling och omvärld ser vi frågor som kan komma att bli relevanta för SSAB i framtiden, exempelvis ett ökat fokus på konfliktmineraler, skatt som ansvarsfråga och risker i kundledet.”

SSAB I HÅLLBARHETSINDEX

Ett antal investerare och analytiker bedömer SSABs aktie utifrån företagets prestanda inom miljö, socialt ansvar och bolagsstyrning. Sedan den 13 januari 2014 ingår SSAB i Ethibel EXCELLENCE Investment Register. Forum ETHIBEL har gjort urvalet som indikerar att SSAB presterar bättre än snittet i sin bransch baserat på ansvarsfullt företagande (CSR). Sedan tidigare ingår SSAB även i OMX GES Sustainability Sweden Ethical Index.



Ekonomiskt värdeskapande

Docol Tube R8 är ett rör som är utvecklat specifikt för racing. Docol-stålets höghållfasta egenskaper i kombination med förmågan att absorbera energi förbättrar prestanda och säkerhet.

SSABs erbjudande

Kärnan i SSABs erbjudande är produkter och lösningar som utnyttjar det höghållfasta stålets fördelar inom produktivitet och miljö. Tillsammans med kunderna möjliggörs starkare, lättare och mer hållbara resultat. Genom att stärka erbjudandet på eftermarknaden för slitstål stöttar SSAB också slutanvändarna som vill öka livslängden på utrustning som utsätts för tuff belastning. Effektivitet och innovation gör att SSAB hittar nya användningsområden och marknader för biprodukter från ståltillverkningen.



Swedish Steel Prize firar 15 år

Swedish Steel Prize ska inspirera stål-företag i hela världen att ta fram nya innovativa lösningar som tar vara på det höghållfasta stålets potential. Priset instiftades för att uppmuntra användandet av höghållfasta stål och går helt i linje med SSABs vision om att skapa en starkare, lättare och mer hållbar värld.

15 ÅR AV INNOVATION

Swedish Steel Prize anordnades för första gången 1999. Både antalet bidrag och deltagare har ökat stadigt sedan dess, och priset har etablerat sig som en av de mest prestigefulla inom industrin. Årets evenemang lockade över 750 besökare från 45 länder och ett stort antal olika branscher. Under åren har 800 bidrag kommit in, varav drygt 60 under 2013. Priset är oberoende och öppet för alla som använder höghållfasta stål, inte bara SSABs kunder.

EN MÖTESPLATS FÖR NYTÄNKANDE

Eventet som pågår under tre dagar är ett viktigt forum för nätverkande, utbyte av kunskap samt idéer om den framtida utvecklingen av höghållfasta stål. Besökarna har möjlighet att delta i Experience Day med besök på anläggningarna i Sverige. Förutom verksbesök kan de välja på olika segmentsspår, utifrån bransch och intresse, där bland annat "steel dating" ingår. Här diskuteras specifika frågor med SSABs stålexperter.

2012 instiftades University Challenge, ett särskilt pris som går till studenter som antingen utvecklat en egen produkt, eller vidareutvecklat en redan befintlig. Utmärkelsen lockar universitetsstudenter från hela världen. Vinnare 2013 var Universida de Estadual de Campinas från Brasilien, som representerades av ett studentlag som utvecklat en racerbil med sänkt vikt och ökad prestanda.

Oändliga möjligheter

En delad vision om stålens framtid

Samtliga nomineringar och vinnare visar att det finns ständigt nya infallsvinklar till att göra starkare, lättare och mer hållbara lösningar. Temat för årets event var "moments".

Vinnare av Swedish Steel Prize 2013

Årets vinnare var Mack Truck Inc. som ingår i Volvokoncernen. Deras nya hjulupphängning innehåller två Y-formade delar i höghållfast stål som ersätter konventionella bladfjädrar. Resultatet är flerfaldigt förbättrad prestanda för tunga fordon – bättre säkerhet och förbättrad väghållning, ökad komfort för föraren och minskat däckslitage på uppemot 25 procent. Det gynnar både transportekonomin och miljön. Lösningen innebär en banbrytande förbättring och kommer att få stor effekt.

Övriga nominerade

Valet av vinnare skedde i hård konkurrens från övriga tre nominerade. Från Polen kommer PESA Bydgoszczs bidrag, ett nytt chassi för tågagnar där höghållfast stål har varit avgörande för krocksäkerheten. Chassit uppfyller alla fyra krockkrav enligt den nya europeiska standarden. Konstruktionen i höghållfast stål bidrar till en signifikant ökning av absorberad energi vid en kollision.



Condeco Technologies från Schweiz var nominerade för sina kokkärl med höghållfasta stål. Stålet förbättrar förutsättningarna för matlagning och har dessutom minskat tiden i själva tillverkningsprocessen vilket bidrar till betydande energibesparingar.

Australienska Tuff Trailers presenterade en ny maskintrailer med en innovativ design. Höghållfast stål kombinerat med slutna ramprofiler bidrar till ett flexiblare, säkrare, lättare och effektivare fordon. Produktionskostnaden är betydligt lägre tack vare

mindre svetsning. Bättre aerodynamik ger också reducerad bränsleförbrukning.

Ögonblick från prisets historia

Vid 15-årsjubileet gjordes tillbakablickar över vinnare genom åren. Till exempel den första vinnaren, svenska Bromma Conquip, som genom höghållfasta stål kunde öka lyftkapaciteten med upp till 80 procent i några av sina hamnbaserade lyftok. Vinnaren 2007, Baryval Serviplot från Spanien, lyckades sänka vikten på sin semitrailer med betongblandare med 2 ton och därmed öka lastkapaciteten med nära 20 procent. År 2010 vann Van Reenen Steel från Sydafrika med sitt flak för dumperlastbilar inom gruvnäringen, där höghållfasta stål möjliggjorde en viktminskning på 8 ton.

Amerikanska Deere & Company fick priset 2011 för sin skördetröska där höghållfasta stål skapat betydande produktivitetsvinster i tillverkningen.



PESA Bydgoszcz S.A., Polen



Condeco Technologies AG, Schweiz



Tuff Trailers Pty Ltd, Australien



»I början av prisets historia låg fokus på tillämpning och prestanda – genom att ersätta mjukt stål med höghållfast stål uppnåddes viktminskningar. Idag ser vi att det är miljöfördelarna, nyttan för slutanvändaren och helhetsgreppet om produkten från design till produktion som är drivkraften för de som ansöker till tävlingen. Målet är att stärka sin konkurrenskraft genom att nyttja höghållfasta stål!«

säger Jan Kuoppa som var med och grundade priset

Stärker kundernas konkurrenskraft

Produkter och lösningar som gynnar produktivitet

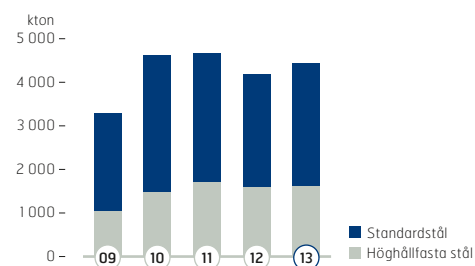
SSABs styrka ligger i lösningar som ökar kundernas konkurrenskraft genom högkvalitativa stålprodukter och unik kunskap om stålets egenskaper. Det innebär dels många små förbättringar och dels viktiga och omvälvande genombrott.

STARKARE, LÄTTARE OCH MER HÅLLBARA

Bidragen i Swedish Steel Prize illustrerar de många möjligheter som de höghållfasta stålen kan bidra med till kunderna, kärnan i vårt erbjudande. Ett år vann ett bidrag där vikten av ett dumperflak kunde minskas med hela 8 ton genom att standardstål ersattes med höghållfast stål och bränsleförbrukningen i fordonet minskade med 10 procent. Ett annat exempel är lastbilsflak som med en ram av SSABs höghållfasta stål kan uppnå viktreduceringar på 1 300 kg jämfört med om standardstål används, vilket kan över-sättas till 30 ton mindre koldioxidutsläpp sett till lastbilens livslängd.

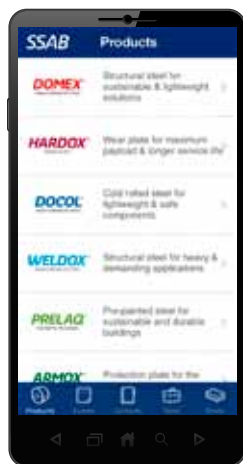
Många innovationer kommer till genom nära samarbete med kunder, till exempel genom SSAB Knowledge Service Center. Därför är antalet utvecklingsprojekt som bedrivs tillsammans med kunder världen över ett framgångsmått och under året ökade dessa med nära 20 procent.

LEVERANSER



MER HÅLLBAR LÄNGRE

Under året lanserade SSAB ett nytt kunderbjudande som kallas Wear Services eller slitagetjänster. SSAB ska bli en komplett leverantör av tjänster till eftermarknaden inom slitage. Det är också ett huvudmål i strategin. Målet är att SSAB tillsammans med sina samarbetspartners ska utvecklas till att bli en One-Stop-Shop för slitagetjänster. De segment som SSAB i första hand ska fokusera på är gruvor, infrastruktur, återvinning och entreprenadmaskiner. Det innebär att livslängden på redan uthålliga produkter förlängs ytterligare. I tider då kundens kund, slutanvändarna, väljer att avstå från större investeringar är det möjligt att bidra till uppgradering och förlängd livslängd på produkterna.

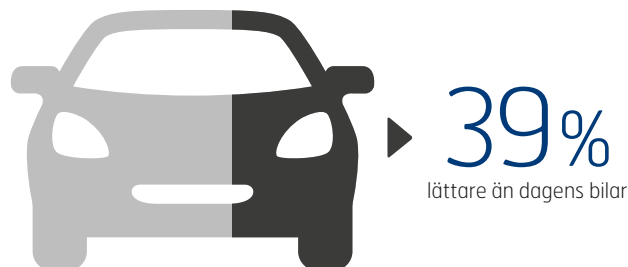


I kundens mobil

SSAB var ett av de första stålföretagen att lansera en mobilapp för kunder, med information och funktionella verktyg. Appen uppdaterades under 2013 med nya funktioner, bland annat verktyget Weld-SaveCalc™ som beräknar produktionsbesparingar i svetsprocessen. Utöver appen har SSAB utvecklat andra värdefulla programvaror som exempelvis Instant ValueCalc™. Verktyget kan beräkna ekonomiska och miljömässiga besparingar vid uppgradering till stål från SSAB. Det räknar på bränslebesparingar, lastintäkter, effekter på livslängd och minskade utsläpp vid uppgradering till Hardox och Domex. Verktyget är särskilt lämpligt för beräkningar på tillämpningar kopplade till flak, halvsläp, skopor eller containrar. Beräkningstjänsten finns på sju olika språk och med olika valutor.

Framtidens bilar

Fordon och transporter har en stor förbättringspotential vad gäller miljöpåverkan. SSAB deltar aktivt i FutureSteelVehicle (FSV), ett internationellt projekt för att konstruera en lätt bil av stål. Projektet har tagit fram en ny stålkaross som väger 177 kg och därmed är 39 procent lättare än dagens bilar och jämförbar med karosser av till exempel aluminium och andra liknande material. Målet är att klara kraven som gäller från 2020 för en modern miljövänlig elbil. Karossen är konstruerad så att det ska finnas plats för batterier och den teknik som krävs i en sådan bil.



SSAB efterfrågar konkreta politiska lösningar

Under året kom EU-kommissionen med en handlingsplan för den europeiska stålindustrin. Den pekar på utmaningar och förutsättningar som krävs för att stärka stålindustrin. Parallellt gör branschföreningarna i Europa och Sverige utspel om branschens utsikter och möjligheter. SSAB deltar i dialogen och efterfrågar mer konkreta förslag till lösningar från politiskt håll.

Vad säger EU?

Kommissionen konstaterar att branschen lider av låg efterfrågan och en global överkapacitet, samtidigt som höga energipriser och investeringar för att miljööppassa produktionen tynger verksamheterna. Även om EU spår en långsamt tilltagande efterfrågan globalt ligger efterfrågan på stål i Europa fortfarande 27 procent under nivån innan krisen. EU svarar för 11 procent av de totala volymerna stål som produceras i världen, vilket gör regionen till näst största producent efter Kina som har nästan hälften av all produktion. Mellan 2007 och 2011 försvann 10 procent av arbetstillfällena i branschen.

Tyngdpunkten i handlingsplanen som EU-kommissionen presenterade i juni 2013 handlar om att det krävs en ny politisk strategi för stålsektorn. Förslaget innebär att tillsätta en högnivågrupp som ska bidra till att stärka den europeiska stålindustrins konkurrenskraft genom att främja innovation, säkra kompetens och arbetstillfällen vid större omstruktureringar som följd av överkapacitet och skapa tillväxt. Däri ligger att stärka efterfrågan på EU-producerat stål på hemmamarknaderna och utanför EU genom att säkra lika villkor för konkurrens. De vill

också skära i kostnaderna för branschen – inklusive de kostnader som EU-regleringen ger upphov till, samt bidra till innovation och forskning.

Eurofer efterfrågar helhetssyn

Under året redovisade också den europeiska branschorganisationen Eurofer sitt svar till EUs färdplan 2050. Där ifrågasätter Eurofer hur realistisk EUs plan är med hänsyn till de möjligheter som står till buds idag och menar att EU riskerar att driva stålindustrin ut ur regionen. Eurofer hänvisar till studier gjorda av Boston Consulting Group som visar att ett sannolikt scenario är att stålindustrin kan minska koldioxidutsläppen med 15 procent mellan 2010–2050 genom bästa tillgängliga teknik, processoptimering och ökad användning av återvunnen järnråvara. Den typen av sänkningar av koldioxid som EU efterfrågar är inte möjliga utan omfattande teknologiska genombrott i metoder för ståltillverkning. De försök som pågår är långt ifrån konkreta eller har gett storskaliga resultat.

Eurofer argumenterar för ett helhetsperspektiv och pekar på en annan studie från Boston Consulting Group som visar potentialen att reducera utsläpp från andra

branscher genom smarta stålapplikationer. Som exempel pekas på minskad vikt i bilar och effektiviserade kraftverk. De menar att de potentiella utsläppsreduktionerna vida överstiger det koldioxidavtryck som stålbranschen står för och att det bör ligga till grund för EU-politiken istället.

”Stål formar en bättre framtid”

Den svenska stålindustrin har formulerat en vision för 2050 som bygger på temat att utmana och flytta gränser för att driva utveckling. ”Stål formar en bättre framtid” lyder visionen. SSAB är medlem i Jernkontoret och har varit med och tagit fram visionen. Med den gör branschen tre åtaganden som sammanfattas;

- Leda teknikutvecklingen – genom forskning och innovation samt stål som utmanar teknikens gränser
- Föda kreativa individer – erbjuda stimulerande arbetsmiljöer för kreativa samhällslösningar i global samverkan
- Skapa miljönytta – med en resurseffektiv tillverkning garantera samhällsnyttiga produkter



» Trots att stålmarknaden just nu utvecklas svagare än förväntat har vi en långsiktig tro på framtiden. Världen behöver stål och stål kan bidra till en bättre framtid.«

Martin Lindqvist, VD och koncernchef i SSAB

STÅL
FORMAR
EN BÄTTRE
FRAMTID



Domex Profile 700 hålprofiler är utvecklade för att ersätta milda stål- och aluminiumprofiler i applikationer där krav ställs på hög lastkapacitet i kombination med låg vikt. Exempel på applikationer är jordbruksutrustning och trailers.

SSABs miljöarbete

Miljöarbetet i SSAB handlar om ett systematiskt förbättringsarbete med fokus på energi, resurshushållning och klimatfrågor. Med en produktion som inte når full kapacitet är det en utmaning att optimera driftprocesserna. Stort fokus under året har varit återanvändning av biprodukter och material som råvaror in i produktionen.

Kontinuerliga förbättringar

Med fokus på resurs- och energieffektivitet



FRÅN OLJA TILL NATURGAS

Under året beslutade SSABs styrelse om en investering för att möjliggöra en övergång från eldningsolja till naturgas som energikälla i omvärmningsugnen i varmvalsverket i Borlänge. Det gör att verksamheten kommer att uppfylla sina miljömål gällande kväveoxidutsläpp. Dessutom innebär det koldioxidminskningar om 40 000 ton per år samt att nästan alla utsläpp av svaveldioxid försvinner. Övergången kommer i huvudsak att ske under 2014 och beräknas vara klar i början av 2015. Den flytande gasen måste värmas för att bli brännbar gas och det sker med värme från fjärrvärmenätets returledning. Det är en lågvärdig energi som därmed får ett användningsområde och bidrar till effektivare resursutnyttjande för Borlänge Energi.

Nya miljömål i miljörådet

Parallellt med arbetet med att ta fram nya koncernmål för miljö har SSABs miljöråd arbetat med miljömål för de olika delarna av verksamheten. Som exempel kan nämnas att SSAB APAC har satt upp mål för att minska energianvändningen och se över sina avfallsströmmar. Det omfattar framför allt avloppsvatten, avfall och utsläpp av stoft.

ÅTERVINNINGSFOKUS I MOBILE

Verksamheten i Mobile har ingått ett nytt långsiktigt avtal med en köpare av stoft som avskiljs från ljusbågsugnen. Det innebär betydande besparingar på uppemot en miljon USD per år. I Mobile svarar tegel från infodringen i stålverkets skänkar för de största volymerna av produktionsavfall, men med hjälp av återvinning minskar avfallsvolymen med 75 procent och genererar samtidigt kostnadsbesparingar på uppemot 250 000 USD.

REVIDERAD TILLDELNING AV UTSLÄPPSRÄTTER

Under hösten reviderade EU-kommissionen den preliminära tilldelningen av utsläppsrätter för koldioxid för handelsperioden 2013 – 2020. Det tidigare beskedet kom från Naturvårdsverket i december 2011. Tilldelningen av fria utsläppsrätter för SSAB år 2013 motsvarar 71 procent av tilldelningen 2012 och minskar successivt till 62 procent 2020. Den låga tilldelningen är inte unik för SSAB, utan påverkar hela den europeiska stålindustrin. SSAB menar att det nuvarande systemet snedvrider konkurrensen i ett globalt perspektiv. SSAB har överklagat beslutet om tilldelningen.

Liksom föregående år har fokus i miljöarbetet legat på insatser som ger resurs- och miljövinster på både kort och lång sikt. Under 2013 arbetade också SSAB med att ta fram och förankra nya miljömål för koncernen.



Nytt släcktornt i Luleå

I Luleå kommer ett nytt släcktornt att ersätta det nuvarande släcktorntet som är från 1974. Beslutet fattades av styrelsen under 2013 och syftar till att reducera stoftutsläppen betydligt, under 25 gram stoft per ton koks. Torntet kommer att utrustas med ett utsläppskontrollsystem som ger bättre möjlighet till kontinuerlig uppföljning. Det nya släcktorntet beräknas vara i bruk senast 2015.



ENERGIMYNDIGHETEN OCH FORSKNINGSPROGRAM

Svenska Energimyndigheten har tillsammans med Jernkontoret beslutat om ett nytt forskningsprogram "Järn- och stålindustrins energianvändning – forskning och utveckling" som löper under åren 2013–2017. Programmets anslag från Energimyndigheten uppgår till max 85 miljoner kronor med krav på en sammanlagd medfinansiering från industrin på minst 127,5 miljoner kronor.

Programmets långsiktiga vision är att svensk järn- och stålindustri år 2050 är konkurrenskraftig och kunskapsmässigt ledande på den internationella marknaden och levererar energi-, klimat- och miljöeffektiva produkter. Forskningsområdena omfattar bland annat ökad resurseffektivitet och energieffektivitet i synnerhet, liksom minskning av fossila bränslen och koldioxidutsläpp.

NYA VARMAPPARATER I OXELÖSUND OCH LULEÅ

Sommaren 2014 ska en ny varmapparat i Oxelösund vara redo för drift. Insatsen kommer att öka driftsäkerheten och genom en högre temperatur på blästerluften kommer energitillförseln av kol och koks i masugnprocessen att reduceras. I september 2013 fattades ett beslut om en större renovering av en av de fyra varmapparater som finns i Luleå, vilket kommer att innebära ytterligare energibesparingar.

Från deponi till råvara med Merox

SSABs dotterbolag Merox arbetar med att optimera hanteringen av biprodukter, skrot och avfall från ståltillverkningen i Sverige. I ambitionen att ta vara på så mycket material som möjligt har en gammal hög med deponerat skrot i små bitar grävts fram och siktats upp. Totalt fanns det nästan 18 000 ton skrot, varav det mesta var mindre än 4 mm och blandades in i briketterna till masugnen. Drygt 2 000 ton var så grovt att det kunde chargerats direkt i masugnen. Under året har det också pågått försök att göra pellets av slam från LD-konverterns gasrening. Slammet innehåller mycket järn och den tillverkade pelletsen kan ersätta en del av den normala järnmalmspelletsen. Under året tillverkades drygt 1 000 ton pellets av LD-slam.

Merox finns på alla de svenska tillverkningsorterna och har kunnat bidra betydande till råvaruoptimeringen inom EMEA.

KEMIKALIEFRI CYANIDRENING

I samband med att en masugn ska starta upp eller går ner i drift bildas cyanid i hyttgasen. Cyaniden fångas upp i vattnet som används för att rena hyttgasen. Tidigare har betydande mängder kemikalier används för att rena hyttgasen från cyanid, men SSABs medarbetare har tagit fram en metod för att rena baserat på enbart vatten och solljus. Minskade mängder kemikalier är bra för både miljö och ekonomi.

Internationellt samarbete

SSAB har även under 2013 aktivt deltagit i två underprojekt till det europeiska samarbetsprojekt som kallas ULCOS, båda med målet att halvera koldioxidutsläppen vid stålframställning. I båda projekten ingår lagring av koldioxid för att uppnå målet.

Under året togs beslut om att skjuta upp en planerad demonstrationsanläggning för ULCOS-masugnen i Frankrike. Bland annat eftersom finansieringen är kopplad till priset på utsläppsrätter, vilket

för tillfället är lågt och svårbedömt, men också på grund av problematik runt infrastruktur och ökat motstånd för lagring av koldioxid i Europa. Kravet från EU-kommissionen var att demonstrationsprojektet måste börja lagra koldioxid 2015 för att få ett EU-bidrag, NER300, vilket var en alltför snäv tidsram för att hinna göra de tester och få de tillstånd som behövdes.

Det andra ULCOS-projektet, Hlsarna, handlar om en helt ny typ av process som använder kol och naturlig järnmalm i stället

för de förädlade råvarorna koks och sinter. En pilotanläggning är byggd på Tata Steels anläggning i Nederländerna. SSAB har deltagit i de inledande försöken, men har beslutat att inte vara aktiva i den fortsatta utvecklingen eftersom tekniken anses vara av föga strategiskt intresse för SSAB.

Medlemmarna i ULCOS-projektet har beslutat att ta fram en uppdaterad lista över utveckling och idéer av ny teknik för stålproduktion med låga koldioxidutsläpp.

TIBNOR OCH PLANNJA NÅR MÅLEN

Tibnor har ställt upp ett antal miljö-mål för året varav det med störst påverkan är fyllnadsgraden i utgående transporter. Transporter står för merparten av Tibnors miljö-påverkan och genom ständig utveckling av logistiksystemen kan den minska. Under 2013 ökade Tibnor fyllnadsgraden med 9 procent jämfört med föregående år och nådde sitt mål för fyllnadsgrad (60 procent). Under 2014 fortsattes anpassningen av Tibnors transportsystem med målet att nå en fyllnadsgrad på 70 procent.

Plannja fokuserar på att maximera användningen av råmaterial i produktionen och reducera spillet för en minskad miljöbelastning och förbättrad produktionsekonomi. Genom att vidareutveckla arbetsmetoder för hantering av coils och material i produktionslinjerna i samtliga produktionsanläggningar har Plannja nått fortsatta förbättringar. Resultatet är en råmaterialanvändning om 95,6 procent nyproducerad plåt (jämfört med 95,1 procent föregående år) och möter det uppsatta målet för 2013.



Forskning om vatten i stålindustrin

Riklig tillgång på vatten är avgörande för ståltillverkningen, framför allt för att snabbt kunna tillföra kyla till processerna. Vattnet cirkulerar i slutna system, men en del går renat ut i vattendragen. I Oxelösund cirkulerar exempelvis över 90 procent av vattnet i processerna i slutna system. Verksamheten regleras av miljötillstånd och gränsvärden för vatten som släpps ut. I Montpelier och Mobile återanvänds miljontals liter vatten i ett system som kylvatten och skyddar maskiner och utrustning.

Med start 2013 deltar SSAB i ett treårigt EU-projekt som ska studera vattenanvändningen inom stålindustrin i Europa som ett led i att göra den mer effektiv. Tillsammans med stål- och stålforskningsföretag från England och Italien ska SSAB undersöka vattenflöden från stålprocesserna och dess innehåll för att identifiera sätt att optimera processerna.

TILLSTÅNDSÄRENDE OCH DIALOG MED MYNDIGHETERNA

Under året fortsatte arbetet kopplat till Dannemora gruva, där SSAB historiskt varit verksam. Det har under året utförts provtagningar som ska ligga till grund för förslag till eventuella åtgärder där marken är förorenad. En rapport baserat på provtagningarna och tidigare undersökningar kommer att färdigställas under 2014.

I samband med uppstart efter underhållsstopp under juli månad skedde en mindre explosion i koksverket i Luleå. Incidenten orsakade tillfälligt förhöjda utsläpp av svaveldioxid och kväveoxid och slog också ut den biologiska vattenreningsanläggningen. Avloppsvattnet kunde emellertid tillvaratas tills reningssprocessen var återställd. Explosionen orsakade inga övriga skador.

En oberoende firma har granskat och testat stoftavskiljningsfiltret för ljusbågsugnen i Montpelier för att säkerställa att det uppfyller gränsvärdena för utsläpp till luft. Testerna, som övervakades av miljömyndigheten i Iowa, visade tillfredsställande resultat.

I Oxelösund skedde under 2013 två oljeläckage motsvarande cirka en kubikmeter hydraulolja i havet. SSAB har utfört sanering och meddelat händelserna till Länsstyrelsen.

Insatser och resultat för att sänka koldioxidutsläpp 2010–2013

SSAB arbetar löpande för att sänka koldioxidutsläppen från verksamheten genom systematisk analys, uppgradering av utrustning samt investering i ny teknik. Nedan sammanfattas några av de senaste årens insatser kortfattat.

- Sedan 2010 har effektiv produktionsplanering och återvinning sänkt koldioxidutsläppen i Luleå med över 100 000 ton per år.
- 2010 ersattes den mindre masugnens varmapparater i Oxelösund. Ny teknik

minskar koldioxidutsläppen med 5 000 ton per år genom att 10 miljoner kubikmeter koksgas frigörs.

- 2012 genomfördes ett projekt för att öka fyllnadsgraden i torpederna i Oxelösund. Bland annat minskade förlusten av råjärn vid svavelrening, vilket medför 7 000 ton lägre koldioxidutsläpp per år.
- I Finspång togs en ny energiåtervinningsanläggning i drift 2012 som tillvaratar rökgas från färgbeläggning-linjen och förser 1 500 villor med

fjärrvärme, vilket sänker kommunens koldioxidutsläpp med 4 000 ton per år.

- Riktade satsningar under 2013 för att bland annat öka andelen skrot i masugn 4 i Oxelösund reducerade kol- och koksbehovet. Det motsvarar 50 000 ton lägre koldioxidutsläpp per år.
- 2013 togs beslut att byta olja mot naturgas i den ena av Borlänges två ämnesugnar i varmvälsverket. Koldioxidutsläppen beräknas minska med 40 000 ton per år.

Miljönyttan överstiger miljöbelastning

Miljöforskningsprogrammet Stålkretsloppet slår fast att de höghållfasta stålens miljönytta överstiger miljöbelastningen vid tillverkningen av stålet sett ur ett livscykelerspektiv. Forskningen är ett banbrytande inlägg i debatten om lokal miljöpåverkan från produktion å ena sidan och miljövärdet sett till samhälle och globala möjligheter å andra sidan.

Livscykelanalys

Stål är till nära hundra procent återvinningsbart. För att förstå stålets samhälls- och miljöpåverkan ur ett helhetsperspektiv har Stålkretsloppet genomfört ett antal livscykelanalyser, LCA. En LCA värderar vad förändringar av råvaror, ståltillverkningsprocesser, återvinning, transporter samt tillverkning och användning av stålkonstruktioner har för effekt på miljön ur ett kretsloppsperspektiv.

De största fördelarna finns att hämta före och efter ståltillverkningen, genom miljöförbättringar i råvaruledet och i användarledet, samt vid återvinning. Trots att miljöbelastningen faktiskt ökar något vid tillverkning av avancerade stål jämfört med standardstål (om belastningen betraktas per viktenhet av stålet) så överväger miljönyttan i användarledet med råge.

Bil eller bro

Störst är miljöfördelarna i aktiva konstruktioner, vanligen fordon. Genom att minska vikten för fordon reduceras bränsleförbrukningen omedelbart. För aktiva konstruktioner beräknas användningen stå för 90 procent av den totala miljöbelastningen på grund av framför allt bränsleförbrukning. Det innebär

» Resultaten visar att nya stål formar en säkrare och bättre framtid. Genomförda livscykelkalkyler verifierar stålets miljönytta för lättare stålkonstruktioner och effektivare tillverkningsprocesser. De nya kunskaperna är ett viktigt verktyg som visar stålets betydelse för en hållbar samhällsutveckling.«

Göran Andersson, Programchef för Stålkretsloppet

mångfald minskade koldioxidutsläpp jämfört med framställningen av själva stålet.

För passiva eller fasta konstruktioner, som byggnader och broar, är miljöbelastningen framförallt kopplad till ståltillverkningen, konstruktionens livslängd och möjligheter till återvinning. Höghållfasta stål har längre livslängd och är nästan hundra procent återvinningsbara.

Förbättrad produktionsekonomi

Nio projekt har också miljövärderats utifrån processteknik för framställning av stål. Stålkretsloppet har bland annat hittat ett sätt att förbättra produktionsekonomi genom att kombinera ett antal justeringar av processparametrar med en sänkning av uppvärmningstemperaturen. För ståltillverkaren leder

det till stora energivinster och en förkortning av processtiden, samtidigt som det höghållfasta stålet får ännu bättre material-egenskaper.

Tillgängliggöra kunskap om stålets miljöeffekt

Stålkretsloppets forskning har resulterat i en programvara, kallad EcoSteel, som beräknar miljömässiga och ekonomiska effekter av att använda höghållfasta stål i konstruktioner. En viktig del av projektet är kunskaps-spridning om tekniken, materialen och miljöeffekten.

Fakta om Stålkretsloppet: Mellan 2004-2013 har Stålkretsloppet arbetat för en ökad förståelse om stålets värde i samhället. Forskningsprogrammet var ett samarbete mellan Mistra (Stiftelsen för miljöstrategisk forskning) och stål-, gruv-, verkstads- och återvinningsindustrierna. Resultatet är flera konkreta instrument för att beräkna stålets miljövärde ur ett livscykelerspektiv, med fokus på den breda samhällsnyttan. Läs mer på www.stalkretsloppet.se

40%

Höghållfasta stål kan minska vikten i stålkonstruktioner med upp till 40 procent.

5-10%

Höghållfasta stål i aktiva konstruktioner kan minska koldioxidutsläppen under livscykeln med 5-10 procent.

10-40%

Höghållfasta stål i passiva konstruktioner kan minska koldioxidutsläppen under livscykeln med 10-40 procent.

Socialt ansvar

Prelaq RWS är en färgbelagd stålplåt som främst används till applikationer för takavrinning. Färgen är vattentät och gör att regn- och smältvatten leds bort, vilket innebär att stålplåten klarar tuffare klimat.

Människor och samhälle

Säkerhet fortsätter att vara högsta prioritet inom SSAB och året har påmint om att det kräver ständigt fokus. Arbetet med att följa upp leverantörer har fortsatt framåt. SSAB har fortsatt sitt strategiska arbete med att stärka organisationen och säkra kompetenser som kan stötta den övergripande strategin framåt.

Högpresterande organisation

Med fokus på en säker och utvecklande arbetsplats

STRATEGISKT FOKUS

Under året har arbetet med att kartlägga framtida kompetensbehov och utveckla organisationen med utgångspunkt i att stödja strategin fortsatt. SSAB har tagit fram en modell för kompetenskartläggning. Den belyser bland annat vikten av mer specialiserad säljkompetens för att ytterligare öka kundens nytta i linje med vår strategi.

Ett nytt kunderbjudande för slitagetjänster, Wear Services, gör det möjligt att ta ett samlat grepp inom ett strategiskt viktigt område. Enheten omfattar medarbetare från alla SSABs affärsområden. Parallellt med organisationen inom Wear Services, har försäljningsorganisationen inom SSAB EMEA setts över i syfte att öka effektivitet och stärka närhet till den lokala marknaden.



BATTLE OF THE NUMBERS

En av de bärande delarna i SSABs strategi är en Högpresterande organisation. Det innebär ett långsiktigt arbete med att både utveckla och stärka prestationskulturen, nollvision avseende olyckor och att fortsätta vara ett attraktivt kunskapsföretag. Att utveckla medarbetare och skapa spännande karriärvägar är viktiga prioriteringar. Under 2013 har SSAB deltagit i jämställdhetsinitiativet 'Battle of the Numbers', ett arbete som nu fortsätter inom koncernen.

Battle of the Numbers

Tillsammans med nio andra företag i Sverige har SSAB under 2013 deltagit i ett jämställdhetsinitiativ för att få in fler kvinnor i ledande positioner, Battle of the Numbers. Tio blivande eller befintliga kvinnliga chefer från respektive partnerföretag agerar interna konsulter och ingår i ett nätverk.

SSABs arbetsgrupp har tagit fram förslag på ett antal initiativ för hur SSAB kan arbeta för ökad jämställdhet och presenterat dessa för koncernledningen. Av dessa har sex områden prioriterats som omedelbara fokusområden:

- Diversity scorecard: Definiera mätbara mål och implementera nyckeltal som följs upp kvartalsvis per affärsområde och för koncernen.
- Mångfaldsutbildning: En viktig prioritet är att öka kunskap och medvetenheten bland samtliga chefer. Under 2014 ska en workshop genomföras för företagets högsta chefer. I steg två, föreslås obligatorisk mångfaldsutbildning för samtliga chefer.
- Kvinnliga förebilder: Använda ett koncept för att lyfta fram kvinnliga förebilder för att synliggöra möjligheter och karriärvägar inom SSAB.
- Ersättningsplanering: Ett mål för ersättningsplaneringen till chefsbefattningar och andra nyckelbefattningar är att minst en kvinnlig och en manlig medarbetare ska vara identifierade som möjliga ersättare.
- Rekrytering: I syfte att bredda rekryteringsbasen för chefsbefattningar bör minst en av kandidaterna till en temporär vakant chefsbefattning vara kvinna. När det gäller rekryteringen av semestervikarier så ska 50 procent vara kvinnor. Det gäller även rekryteringen till vårt Business Development program, vilket består av 'young professionals' som arbetar i strategiska projekt.
- Karriärplanering: Ta fram individuella karriärutvecklingsplaner för ett antal kvinnliga chefer och chefskandidater. Syftet är att bredda deras kompetens och erfarenhet inom områden som försäljning, marknad och produktion.



BEMANNING OCH FLEXIBILITET

I syfte att anpassa verksamheten till den rådande konjunkturen har SSAB fortsatt arbetet med att minska kostnader och skapa en högre flexibilitet. De tidigare aviserade aktiviteterna för att minska kostnader och öka flexibiliteten har genomförts.

Under perioden december 2012 till maj 2013 genomfördes ett program för reducerad arbetstid och lön för SSABs verksamhet i Sverige. Under sex månader reducerades arbetstiden till 80 procent plus en organiserad, frivillig friskvårdsaktivitet om 10 procent, samtidigt som lönen reducerades till 90 procent.

I Sverige deltog cirka 4 000 medarbetare. Ungefär hälften av den besparing som företaget gjorde användes för att lösa de avgångar som följde varslet om driftsinskränkning under hösten 2012.

Inom SSAB EMEA har en personalminskning genomförts enligt varslet 2012. Den omfattade 450 befattningar, främst inom produktion, på anläggningarna i Oxelösund, Borlänge och Luleå.

För att öka flexibiliteten inom affärsområdet SSAB EMEA har administrativa delar inom stödfunktionerna Personal, Finans och Inköp lagts ut på externa leverantörer.

Affärsetik via e-learning

SSABs utbildning inom affärsetik omfattar hela koncernen och är fokuserad på SSABs Affärsetiska bestämmelser, regelverk avseende förbud mot mutor och rapporteringsfunktionen Whistleblower. Utbildningen, som inleddes 2013, är tillgänglig på tre språk – svenska, engelska och kinesiska.

Vid slutet av 2013 hade mer än 87 procent av medarbetarna inom affärsområdena genomfört utbildningen.



KOMPETENSPLANERING I SSAB APAC

Konkurrensen om kvalificerade medarbetare och kompetens är stor. I början av året lanserade SSAB APAC ett fördjupat program för att attrahera, behålla och utveckla medarbetare som inkluderar att identifiera nyckelmedarbetare på strategiskt viktiga befattningar.



KVINNOR INOM METALLINDUSTRIN

SSAB har under 2013/2014 ordförande-posten i en amerikansk förening för kvinnor inom metallindustrierna, Association of Women in the Metal Industries (AWMI). Organisationen har strax över 1 100 medlemmar från 32 företag i Nordamerika (USA och Kanada) och syftet är att stötta kvinnors utveckling och karriär i metallindustrin.

AWMI fokuserar sina insatser inom fyra huvudsakliga områden – Utbildning, Utveckling, Nätverk och Mentorskap. Utbildningsaktiviteter kan vara metallurgi, grön energi och kvinnligt ledarskap. Utvecklingsområdet fokuserar på ledarskap och kommunikationsförmåga, medan nätverk och mentorskap ger medlemmarna möjlighet att utbyta erfarenhet och inspirera till utveckling.



Allvarlig olycka i Luleå

Under året förolyckades två personer från en entreprenör som arbetade med underhåll inne på SSABs område i Luleå. Arbetsmiljöverket, polisen och SSAB inledde utredningar i orsaken till olyckan. Utredningarna väntas vara klara under 2014. Läs mer om hur SSAB arbetar med säkerhet för entreprenörer på sidan 24, och mer generellt om verksamhetens säkerhetsarbete på sidan 41.

SÄKERHETSINSPEKTIONER OCH MYNDIGHETSKRAV

Båda anläggningarna i USA har under året genomgått säkerhetsinspektioner som en del i verksamhetens försäkring mot skador och förluster. Inspektionens rapport pekade på ett antal förbättringsåtgärder, bland annat tydligare brandsäkerhetsutrustning, men inga anmärkningar som kräver omedelbara åtgärder. SSAB ser inspektionerna som ett tillfälle att verifiera och få återkoppling på det förebyggande säkerhetsarbetet som ska skydda både medarbetare och egendom.

Myndigheterna i Nordamerika kräver att SSAB ska utföra extra hälsokontroller för medarbetare som exponeras för potentiellt hälsovådliga gaser eller ämnen. Det kan exempelvis omfatta exponering för bly. SSAB har inlett biologisk provtagning för att kunna jämföra med fastställda normer och gränsvärden. På så sätt kan tidiga tecken av eventuella biverkningar från exponering identifieras och åtgärdas.

INNOVATIVA SÄKERHETSINITIATIV I SSAB AMERICAS

I verksamheten i Mobile arbetar SSAB med säkerhetsambassadörer – så kallade Safety Champions. En utvald grupp medarbetare har särskilt ansvar för att agera förebilder i olika säkerhetsfrågor på anläggningarna under en viss period, med roterande ansvar. De som ingår i gruppen får extra stöd eller vid behov utbildning för att kunna agera ambassadörer. Denna förtroenderoll bidrar till ökad kunskap och medvetenhet hos medarbetarna och ingår som en del i arbetet under en tillfällig period.

Under året lanserades ett riktat initiativ för säkerhet i samband med lyftkransarbete som omfattar alla verksamheter i SSAB Americas. Bakgrunden är att en oproportionerligt stor andel av tillbudsrapporteringen har kopplingar till situationer med lyftkranar. SSAB ska identifiera de bakomliggande orsakerna genom att studera lyftkransprocesserna närmare. Initiativet fokuserar på två aspekter – utrustningen (design, underhåll, driftsäkerhet) samt attityder och beteenden (bland annat utbildning).

Fortsatt säkerhetsfokus i SSAB APAC

Inom SSAB APAC fortsätter säkerhetsarbetet med flera nya initiativ under året. Bland annat har en kris- och beredskapsplan tagits fram och förankrats inom hela affärsområdet.

YRKESUTBILDNING FÖR UNDERHÅLLSTEKNIKER

För att möta bristen på teknisk kompetens i framtiden har SSAB tillsammans med Borlänge kommun, Högskolan Dalarna och Campus Nyköping initierat en helt ny yrkesutbildning för underhållstekniker. En fjärdedel av utbildningen är praktik och den kommer framför allt genomföras på SSABs anläggningar i Borlänge. Inledningsvis ingår 70 deltagare.



SSAB UTMANAR STUDENTER

Som en del i Swedish Steel Prize bjuder SSAB, för andra gången, in universitet att delta i tävlingen University Challenge. Det primära syftet med tävlingen är att öka kännedomen om nyttan med höghållfasta stål bland studenter. Det sekundära syftet är att öka kännedomen om SSAB och SSABs produkter men också som en framtida arbetsgivare. Tävlingskriterierna för University Challenge är desamma som för Swedish Steel Prize. 2013 års vinnare var det brasilianska bidraget från Universida de Estadual de Campinas – UNICAMP. En snabbare, starkare och lättare racerbil var målet för de 40 ingenjörsstudenterna från universitetet i Brasilien. Med hjälp av höghållfasta stål lyckades de vinna både Formel SAE-tävlingar och Swedish Steel Prize University Challenge 2013. Läs mer om Swedish Steel Prize på sidan 11.

Ett viktigt ansvar för alla

En säker arbetsmiljö är högsta prioritet för SSAB. Sedan 2010 har fokus och intensiteten i arbetet varit högre än någonsin tidigare. Det gäller inte bara SSABs medarbetare, utan i lika hög grad även partners och entreprenörer. Årets allvarliga olycka i Luleå har varit en påminnelse om varför det är prioriterat.

Allvarlig olycka

I oktober 2013 förolyckades två personer i Luleå i samband med underhållsarbete. De båda var medarbetare hos en entreprenör till SSAB. Arbetsmiljöverket, polisen och SSAB inledde utredningar i orsaken till olyckan. Utredningarna väntas vara klara under 2014. Bolaget bistår Arbetsmiljöverket och polisen i deras utredningar av olyckan.

Ansvar för entreprenörer

Entreprenörer fyller en viktig roll hos SSAB. Ofta för att de har kompetens och behörighet som SSAB saknar för att utföra olika uppgifter. Det kan också handla om lagstadgade krav på besiktningar som tredje part ska utföra.

På de svenska produktionsanläggningarna har SSAB EMEA ett samordningsansvar för entreprenörer på anläggningarna. Det innebär att säkerställa att olika verksamheter inte utsätter varandra för risker under arbetet. Den entreprenör som anlitas har i sin tur ansvar för att utföra en riskbedömning av uppdraget.

Enligt Arbetsmiljöverkets regler har bland annat uppdrag som betecknas som "heta arbeten" – skära, svetsa och liknande – krav på arbetstillstånd. SSAB går längre och ställer i Luleå, Borlänge och Oxelösund krav på arbetstillstånd för samtliga tillfälliga arbeten. SSAB gör tillsammans med entreprenören en riskgenomgång för att identifiera de riskmoment som kan föreligga. Varje riskgenomgång med överenskommen åtgärd dokumenteras i det skriftliga arbetstillståndet.

Alla entreprenörer hos SSAB ska också genomgå industrins säkerhetsutbildning, SSG Entre. Den innehåller information om arbetsmiljölagstiftning, risker på arbetsplatsen och förebyggande arbete. SSAB ger lokala säkerhetsgenomgångar och informerar om de interna riktlinjerna för säkerhet. Under arbeten som sträcker sig över flera dagar hålls regelbundna uppföljningsmöten om arbetsmiljöarbetet.

Arbetsmiljöforum

SSAB arbetar på olika sätt för att förmedla vikten av säkerhet. Sedan två år finns det i Luleå ett arbetsmiljöforum för entreprenörer med syfte att tillsammans skapa en säker arbetsplats. SSAB vill främja en kultur där både medarbetare och entreprenörers medarbetare är trygga och kan rapportera eventuella säkerhetsrisker. Arbetsmiljöforumet har varit välkommet och välbesökt. Från SSAB och entreprenörerna deltar både arbetsgivarrepresentant och arbetstagarrepresentant.

» Vi stoppar och instruerar medarbetare och entreprenörer när de tar en risk eller inte följer uppsatta säkerhetsregler. Allt arbete som inte utförs på ett säkert sätt ska avbrytas.»

SSAB EMEAs arbetsmiljöpolicy. Läs mer om hur SSAB arbetar förebyggande med säkerhet på arbetsplatsen på sidorna 23 och 41.

Även på övriga orter inom SSAB EMEA hålls regelbundna arbetsmiljömöten med entreprenörer, exempelvis finns skyddskommittéer för entreprenörer med syfte att följa upp händelser samt utbyta erfarenheter. I Oxelösund hålls arbetsmiljömöten med de större entreprenörerna (30–40 st) där de presenterar sitt eget arbetsmiljöarbete för SSAB.

Samverkan med entreprenörer

SSAB EMEA har tagit initiativ till en serie med seminarier tillsammans med ledningarna för entreprenörföretagen på de respektive produktionsorterna. De kommer att genomföras under första kvartalet 2014 och syftar till att samverka kring utmaningar och risker inom arbetsmiljöområdet.

Ett antal händelser har under året anmälts till Arbetsmiljöverket, i enlighet med gällande lagstiftning, då de klassificerats som "allvarliga". I de fall entreprenörer är involverade görs utredningen alltid i samverkan med entreprenörsföretaget för att gemensamt ringa in grundorsaker, åtgärda och förebygga upprepning av händelsen.

Rapportering

Entreprenörerna ska rapportera riskobservationer, tillbud och olycksfall direkt till SSABs personal. Syftet är först och främst att öka säkerheten på arbetsplatser för såväl entreprenörer som SSAB-medarbetare. I Borlänge pågår ett pilotprojekt där de tio största leverantörerna av entreprenörsarbeten inom SSAB EMEA rapporterar in i MIA (Metall- och Stålundustrins informationssystem om arbetsmiljö).

Systematiskt säkerhetsarbete

Att kompromissa med säkerheten är inte accepterat och SSAB har program för noll-tolerans. Ett ledningssystem för säkerhet och arbetsmiljö, OHSAS 18001, är implementerat på samtliga produktionsorter. De två anläggningarna i USA anses bland de bästa i branschen avseende säkerhetsarbete, vilket också omfattar entreprenörer. Sedan 2012 är det obligatoriskt att entreprenörerna redovisar det egna förebyggande säkerhetsarbetet och kan uppvisa ett dokumenterat säkerhetsprogram i linje med SSAB Americas säkerhetsarbete.

Utbildningsinsats för att stötta affärsetiska mål

Året har inneburit ett fortsatt fokus på vad affärsetik betyder inom SSAB och vad som förväntas av medarbetarna. Flera utbildningar har genomförts i syfte att stärka och sprida SSABs regelverk och riktlinjer och sätta dem i ett praktiskt sammanhang.

Målsättningar ger tydlighet

Affärsetik är en viktig del i SSABs arbete med hållbarhet och socialt ansvarstagande. I takt med att affärerna blir mer globala och mer komplexa så ökar behovet av utbildning i affärsetik. Det reflekteras också i de senaste årens skärpning av lagstiftning i flera länder.

SSAB ser en stor potential för stålprodukter till tillväxtmarknader i Asien, Latinamerika och Östeuropa. Mer än en tredjedel, 35 procent, av leveranserna av höghållfasta stål ska gå till tillväxtmarknader. Flera av länderna på dessa marknader rankas högt i internationella index över korruption vilket ställer krav på SSAB att rusta sina medarbetare att känna igen och motverka korruption.

Två av SSABs nya hållbarhetsmål avser det affärsetiska området:

- Säkerställa efterlevnad av de Affärsetiska bestämmelserna och uppförande i enlighet med våra värderingar; och
- Samtliga medarbetare ska få utbildning i affärsetik

E-learning når många

I en global koncern som SSAB är gemensamma etiska riktlinjer grundläggande. Med en global e-learningmodul är det möjligt att nå ut till så många medarbetare som möjligt för att ge en grundläggande utbildning i affärsetik och implementera SSABs anti-korruptionsarbete. Satsningen lanserades under 2012 med målet att 75 procent av alla medarbetare inom affärsområdena skulle ha genomgått utbildningen under 2013. Vid slutet av 2013 hade målet överträffats och 87 procent av medarbetarna hade deltagit. Det har varit en prioriterad fråga för affärsområdena att så många medarbetare som möjligt genomgår utbildningen.

Utbildningen fokuserar på SSABs Affärsetiska bestämmelser, regelverk avseende förbud mot mutor och



rapporteringsfunktionen Whistleblower. Utbildningen är tillgänglig på tre språk – svenska, engelska och kinesiska. Med bilder och ett tydligt språk förklaras innebörden av SSABs riktlinjer. Medarbetaren som genomför utbildningen ställs inför ett antal etiska dilemman där SSABs riktlinjer är vägledande.

Utbildning i SSAB APAC och SSAB Americas

Under året har utbildning i affärsetik genomförts för medarbetare i Kunshan och Peking i Kina. Utbildningen, som tidigare genomförts för medarbetare inom SSAB EMEA, riktar sig i första hand till medarbetare som möter kunder i sitt dagliga arbete, till exempel säljare och marknadsföringspersonal. Även inköpsfunktionen omfattas.

Utbildningen bygger på SSABs värderingar, policyer och riktlinjer. Under utbildningen tydliggörs vad som avses med korruption och mutor, hur SSABs regelsystem för anti-korruption är uppbyggt följt av en diskussion kring praktiska exempel från verkligheten.

Inom SSAB Americas får medarbetarna löpande utbildningar om relevanta regleringar med kopplingar till affärsetik i tillägg till koncernens globala utbildning, det berör till exempel antitrustlagar, regleringar för konfliktmineraler och anti-korruptionslagar, inklusive den amerikanska Foreign Corrupt Practices Act.

Ständigt nya etiska dilemman

Som ett komplement till, och påminnelse om, affärsetik har SSAB fortsatt att lyfta exempel på etiska dilemman via intranätet för att uppmuntra till fortsatt intern dialog. Exemplet belyser olika praktiska situationer som SSABs medarbetare kan utsättas för och hur en viss situation ska hanteras enligt SSABs riktlinjer. Exemplet är enkla och vardagliga och kan avse allt från att medarbetare erbjuds biljetter till musiktillställningar, sidoleveranser från leverantörer eller hur närstående problematik ska hanteras.

Att rapportera oegentligheter – Whistleblower

Alla som arbetar på SSAB ska känna ansvar att reagera i de fall missförhållanden uppdagas. Sedan flera år finns en koncern-gemensam funktion för så kallad whistleblowing inom SSAB. Den är till för medarbetare att rapportera allvarigare missförhållanden och överträdelser av bolagets policyer. Medarbetare kan rapportera anonymt och skyddas mot represalier eller bestraffningar.

För att alla ska känna till Whistleblower-funktionen och hur den fungerar ingår den som ett obligatoriskt steg i e-learningen i affärsetik. Under 2013 gjordes nio anmälningar enligt Whistleblower-funktionen.

Säkra leverantörskedjan

Nästa steg i arbetet

SSAB har under året fortsatt rusta organisationen för att säkra ett hållbart och ansvarsfullt inköpsarbete. Råvaruleverantörerna står fortsatt i fokus, men arbetet berör även andra leverantörsrelationer, till exempel tjänsteverksamhet och transporter.

PLATTFORM FÖR UPPFÖLJNING UNDER UTVECKLING

SSAB har fortsatt arbetet med att utveckla och implementera ett inköps-system för affärsområdena. Med ett gemensamt inköpssystem skapas bättre förutsättningar för kontinuerlig uppföljning av leverantörer. Under året har inköpssystemet successivt börjat implementeras i SSAB EMEA och SSAB Americas.

Under året har SSAB informerat och utbildat inköpsorganisationen inom SSAB EMEA i den nya processen för leverantörskontroll, som bygger på både självutvärdering och leverantörsbesök.

KARTLÄGGNING AV LEVERANTÖRSRISKER

Under året avslutades arbetet med en systematisk riskkartläggning av koncernens leverantörer. Den klassar leverantörerna i olika riskkategorier baserat på var leverantörerna geografiskt är verksamma. Det ger en bild av risker kopplade till exempelvis mänskliga rättigheter, arbetsvillkor och korruption. Riskkartläggningen visar att antalet leverantörer i kategorin hög risk är få, och det är där SSAB prioriterar insatserna.

Tjänsteleverantörer i Indien och Tjeckien

För att effektivisera verksamheten har SSAB förlagt delar av tjänsteverksamheten till Indien och Tjeckien. SSAB har tecknat avtal med en leverantör som är medlem i, och arbetar enligt, Global Compacts tio principer. Genom avtalet har SSAB möjlighet att genomföra revisioner och på plats granska att leverantörerna följer lagar och regler. Avtalet har föregåtts av platsbesök. Leverantören har uppvisat arbete kring mänskliga rättigheter, arbetsvillkor och korruption som ligger i linje med SSABs riktlinjer. I Indien arbetar SSABs leverantör särskilt aktivt med jämställdhetsfrågor och att skapa rätt förutsättningar för indiska kvinnor att delta i arbetslivet.

SSAB har möjlighet att göra uppföljningar av verksamheterna i Indien och Tjeckien för att säkerställa att leverantörerna följer SSABs riktlinjer. I de fall leverantörerna inte lever upp till sina åtaganden har SSAB enligt avtal också rätt att vidta åtgärder.



Ansvarsfulla transportleverantörer

SSAB köper stora volymer transporttjänster och samarbetar med både större, medelstora och mindre aktörer inom alla transportslag. Det är viktigt för SSAB att leverantörer som anlitas följer lagar och förordningar samt att tecknade avtal följs. Det innebär till exempel att en lastbilschaufför som inte använder obligatorisk skyddsutrustning avvisas från SSABs verksamhetsområden utan att få lasta. SSAB har också samarbete med polisens enhet för tung trafik som vid ett flertal tillfällen under året genomfört kontroller av lastsäkring och efterlevnad av kör- och vilotider i yrkestrafik.

För att ytterligare skärpa kvalitetskraven har SSAB beslutat att, med början under 2014, initiera egna revisioner av transportörer, med fokus på lastbils-transporter. Som medlem i Q3 – Forum för hållbara transporter – kan SSAB få stöd att ytterligare tydliggöra kraven på arbetsmiljö, trafiksäkerhet och miljö vid transporter.

På besök i kolgruva i Sibirien

Under året besökte SSABs inköpsorganisation, tillsammans med funktionen för Corporate Social Responsibility, en leverantör av kol i Ryssland. Besöket gav tillfälle att testa de utvärderingsmodeller för leverantörskontroll som utvecklats under året och gav nyttiga erfarenheter för framtiden.



Etablerat samarbete

Besöket var en del i de regelbundna kvalitetsuppföljningar som görs hos viktiga råvaruleverantörer, men med utökat fokus på socialt och miljömässigt ansvar. SSAB har i över tio år köpt injektionskol från leverantören i ryska Sibirien och känner väl till verksamheten. Under året har SSAB, utöver gruvan, besökt laboratorium och exporthamnarna i Ust-Luga i Ryssland samt i Riga, Lettland, som ingår i leveranskedjan till SSAB. I avtal med råvaruleverantörer inkluderas frågor om socialt och miljömässigt ansvar. Därför var det särskilt relevant att inkludera frågor med koppling till dessa områden vid besöket.

Utvärdering

Inför besöket gjordes en avstämning mot den riskbedömning som SSAB genomfört för samtliga leverantörer och ett självutvärderingsformulär om sociala och miljömässiga förhållanden skickades till leverantören. Detta måste vara ifyllt innan ett nytt avtal kan tecknas.

SSAB hade även en checklista som stöd för observationer vid rundturen på området. Checklistan innehåller ett antal frågor där svaren ger indikationer om det finns anledning att fördjupa sig i frågeställningen. Till exempel om det finns skyltar för nödutgångar, om säkerhetsinstruktioner är tydligt aviserade och vilken typ av skyddsutrustning medarbetarna bär.

Observationer på plats

SSAB upplever att standarden var jämförbar med gruvverksamheter i Australien eller i Nordamerika, med ett medvetet arbete för att minimera risker och bedriva en effektiv verksamhet. Under besöket diskuterades arbetsvillkor och löner, och facketts ställning på arbetsplatsen.

“Generellt kunde jag konstatera att sedan föregående besök 2008, har villkoren för befolkningen i området där gruvan ligger förbättrats, liksom infrastrukturen, till exempel vägnät och järnvägar”, säger Anne Lexelius, Ansvarig för kolinköp hos SSAB.

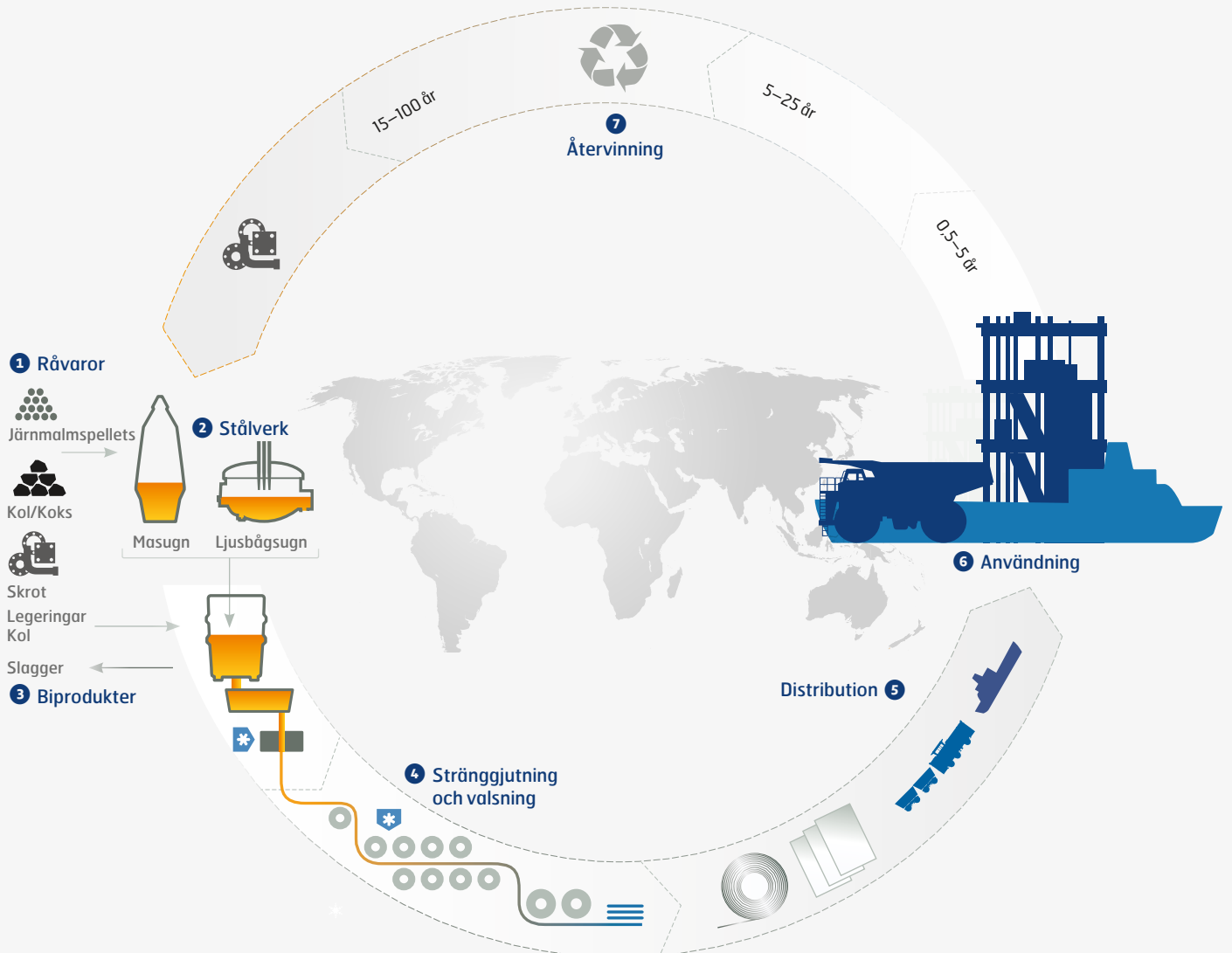




Systematiskt hållbarhetsarbete

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	43
Samhällsengagemang	44
Rapportering och dialog	45
GRI-tabell	46
Stålspråkets ABC – en ordlista	48
Adresser	49

SSAB i en hållbar värld



Stålintustrin är central i samhällsbyggnaden 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 järn-malmspellets. Skrot upphandlas lokalt i USA. Metallurgiskt kol kommer från leverantörer i Australien och USA. Injektionskolet härrör från en gruva i Ryssland och koks från Japan. Legeringar köps från ett trettiotal leverantörer. Arbetet pågår för att samordna inköpsprocessen och föra in principer för arbetsrätt och mänskliga rättigheter i kontrakt med leverantörer.

Förädling

2 Effektiva och säkra stålverk

Två olika processer används i framställningen av SSABs stål – malmbaserat i masugnar och skrotbaserat i ljusbågsugnar. Genom att ständigt förbättra och effektivisera ståltillverkningens olika steg kan påverkan på miljön 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 stålreurensens 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, koksugns gas, 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 utskenningshamnar är ett sätt att uppnå effektivare transportsystem. Att öka lastförmågan på järnvägsvagnarna är en annan möjlighet.

Användning

6 En starkare, lättare och mer hållbar värld

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

Återvinning

7 Del av kretsloppet

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

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 medarbetare bör agera gentemot intressenterna och 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 fåtal 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 rättsliga processer.

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 miljöledningssystemet ISO 14001 och via lokala energiledningssystem. Standarden för systematiskt arbete med hälsa och säkerhet, OHSAS 18001, har implementerats vid alla större produktionsorter.

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

Whistleblower

En koncerngemensam Whistleblower-funktion ger alla medarbetare möjlighet att rapportera om allvariga missförhållanden och överträdelser av SSABs olika policyer.



SSAB är medlem i FNs Global Compact och stödjer de tio principerna inom mänskliga rättigheter, arbetsrätt, miljö och anti-korruption. Läs om SSABs nya hållbarhetsstrategi och mål på sidan 6–7.

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 samt tillämpar Svensk kod för bolagsstyrning (bolagskoden).

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 Mkr).

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 styrelse-

arbetet 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 affärs- läge, 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 beslutför om mer än hälften av hela antalet styrelseledamöter är närvarande. Styrelsen ska ha en med hänsyn till bolagets verksamhet, utvecklingskede

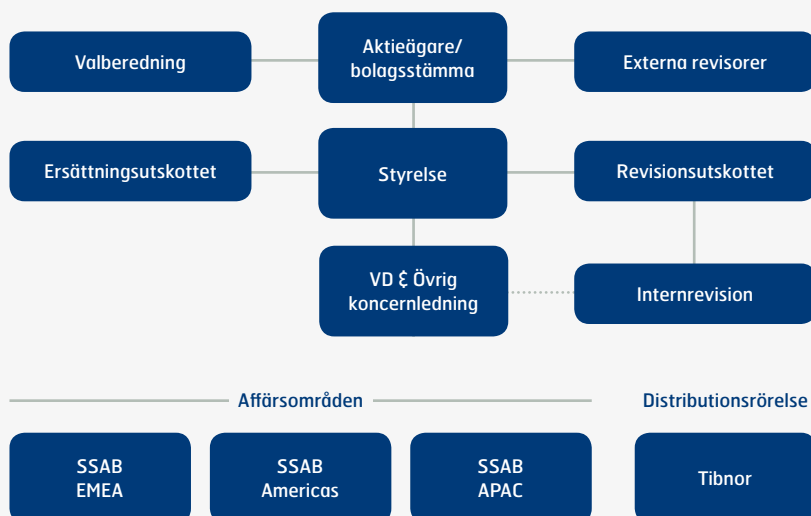
och förhållanden i övrigt ändamålsenlig sammansättning, präglad av mångsidighet och bredd avseende ledamöternas kompetens, erfarenhet och bakgrund. Ny styrelseledamot genomgår en introduktionsutbildning för att snabbt erhålla den kunskap som förväntas för att på bästa sätt tillvarata bolagets och ägarnas intressen.

Bolagsstämma

Bolagets högsta beslutande organ är bolagsstämman, där aktieägarnas inflytande i bolaget utövas. På årsstämman (ordinarie bolagsstämma) beslutar aktieägarna bland annat om följande:

- Fastställelse av årsredovisning och koncernredovisning
- Disposition av bolagets resultat
- Ansvarsfrihet för styrelsen och verkställande direktören
- Val av styrelsen, dess ordförande och revisorer
- Hur valberedningen ska utses
- Ersättning till styrelsen och revisorerna
- Riktlinjer för ersättning till verkställande direktören och övriga ledande befattningshavare

Ytterligare information om bolagsstyrningen i SSAB finns 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
- Affäretiska 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

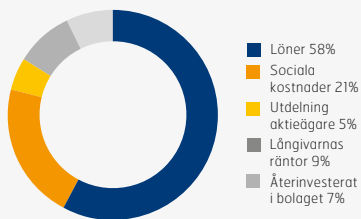
SSABs höghållfasta stål ger fördelar i form av starkare, lättare och mer hållbara lösningar. Det leder till bättre totalekonomi, minskad miljöpåverkan och längre livslängd på produkterna. Biprodukterna från ståltilverknigen används i nya innovativa lösningar. Det bidrar till att kretsloppet sluts och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

Gynnsamt för ekonomi och miljö

SSABs höghållfasta stål ger bättre miljö och ekonomi i alla led. Ur ett livscykelerspektiv 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.

SSABs höghållfasta stål har en direkt roll att fylla i omställningen mot ett mer hållbart samhälle. På tillväxtmarknaderna sker en snabb uppbyggnad av infrastruktur. Samtidigt är naturresurserna begränsade och vikten av att uppnå samma mål med mindre material ökar. Fordonsindustrin utvecklar lättare bilar och bilar med större lastkapacitet för att få ner bränsleförbrukningen. Stål ingår också när anläggningar för förnybar energi byggs, till exempel vindkraftverk, solkraftverk och olika former av vattenkraftverk.

FÖRÄDLINGSVÄRDE



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.

Forskning och utveckling

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

SSABs Knowledge Service Center finns i de olika affärsområdena för att stärka SSABs position som ledande tillverkare av

höghållfasta stål och samtidigt utveckla marknaderna i Nord- och Latinamerika och i Asien genom kvalificerade erbjudanden baserade på SSABs spetskompetens. Centren möjliggör att fler kunder kan utveckla produktionseffektivitet och produktdesign i nära samarbete med SSAB.

På SSABs större produktionsorter bedrivs även lokal processutveckling inom de olika produktionsavsnitten.

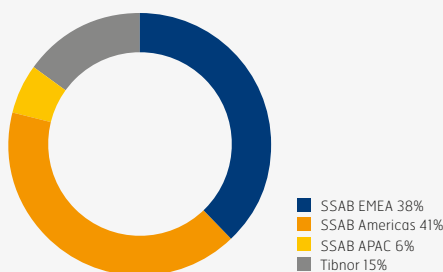
Marknad

SSAB levererade 1 619 (1 585) kton höghållfasta stål under 2013, vilket utgjorde 37 (38) procent av de totala leveranserna. SSABs strategi är att öka leveranserna av höghållfasta stål till 50 procent av de totala leveranserna.

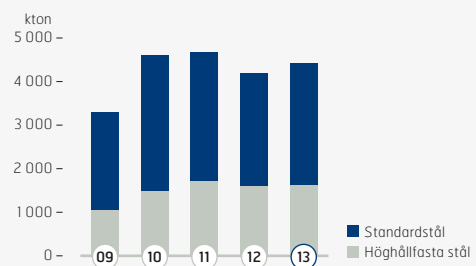
Inga konfliktmineraler i SSABs stål

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. Mineraler som innehåller guld, tenn, volfram och tantal från DR 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.

Försäljning per affärsområde



Leveranser



Systematiskt miljöarbete

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

Viktigaste miljöaspekterna

Ståltillverkning är en energiintensiv process som resulterar i koldioxidutsläpp. I Sverige tillhör SSABs masugnar landets största utsläppskällor för koldioxid. SSABs masugnar 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

Nya miljömål för koncernen

För att fokusera på dessa frågor under kommande år har SSAB tagit fram tre koncernövergripande miljömål. Senast vid slutet av 2018 ska enskilda aktiviteter tillsammans och på årsbasis ha medfört att:

1. Utsläpp av koldioxid som härrör från fossila bränslen har minskat med 100 000 ton
2. Användning av köpt energi har minskat med 20 GWh
3. Mängden material som går till deponi eller extern destruktion har minskat med 10 000 ton

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 har även ansvaret för mätningar och rapportering av miljödata.

Samtliga tillverkande enheter 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.

Forskningsarbeten

Några av de viktigaste samarbetsparterna är:

- Branschsamarbetet ULCOS (Ultra-Low Carbon dioxide Steelmaking)
- Energimyndigheten och Naturvårdsverket
- Institutet Swerea MEFOS, Swerea KIMAB, och IVL Svenska Miljöinstitutet
- Kompetenscentret PRISMA
- Mistra (Stiftelsen för miljöstrategisk forskning)
- Jernkontoret
- Eurofer och Euroslag
- US Department of Energy och US Environmental Protection Agency (EPA)
- American Iron and Steel Institute (AISI)
- Worldsteel

Miljötillstånd och lagstiftning

SSABs verksamhet omfattas av miljötillstånd med hundratals miljövillkor som reglerar produktionsnivåer, utsläpp till luft och vatten, bullernivåer och regler för deponier. Samtliga produktionsenheter uppfyller sina respektive lokala miljökrav och koncernen har lagstadgad miljöskadeförsäkring samt ansvarsförsäkring som täcker skada för tredje part.

Tillåten produktion vid de svenska verksamhetsorterna¹⁾

kton	Ort	Tillåten produktion	Produktion 2013
Koks	Luleå	1 100	641
	Oxelösund	530	368
Råjärn	Luleå	– ²⁾	2 025
	Oxelösund	2 000	873
Stålämnen	Luleå	3 000	1 910
	Oxelösund	1 900	884
Varmvalsad plåt	Borlänge	3 200	1 948
	Oxelösund	820	471
Betad plåt	Borlänge	2 500	1 241
Kallvalsad plåt	Borlänge	1 400	752
Glödgad plåt	Borlänge	650	463
Metallbelagd plåt	Borlänge	400	277
Målade produkter	Borlänge	140	70
	Köping	30	12
	Finspång ³⁾	40	18

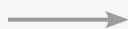
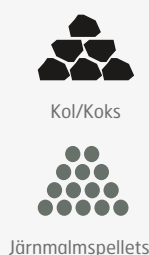
¹⁾ I Nordamerika bestäms produktionsnivåerna i form av begränsningar av maximal tillåten produktionsvolym per timme.

²⁾ Ej reglerat.

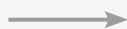
³⁾ Produktionen mäts i miljoner m².

Effektivare processer minskar miljöpåverkan

1. Från järnmalm till stål



Masugn



LD-konverter

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

Råjärn

I masugnen blandas järnmalmspelletts med koks, kalk och tillsatsämnen. Flytande råjärn och slag 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 koksugns gasen och LD-gasen i Luleå. Bland annat tillgodoses cirka 50 procent av elkraftsbehovet i den svenska rörelsen. Dessutom levereras fjärrvärme externt.

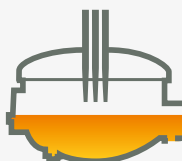
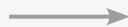
Råstål

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



Skrot



Ljusbågsugn

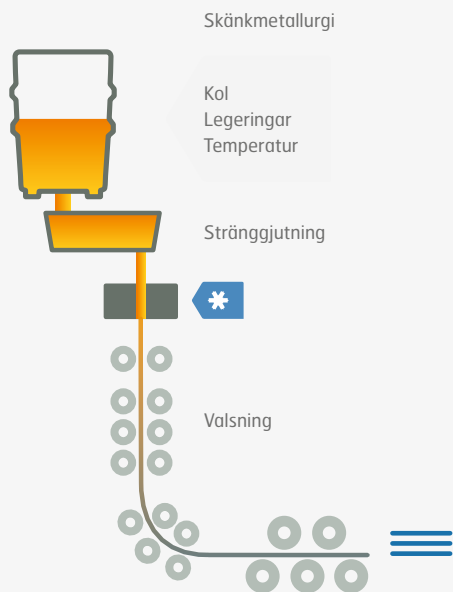
Råvara

Skrot köps in på den öppna marknaden i USA. SSABs två elektrostålverk i Montpelier och Mobile är lokaliserade med hänsyn till den potentiella marknaden och tillgången på skrotåvara. Denna strategi minimerar transporterens 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 skänkmetsallurgin finjusteras råstålet enligt specifika recept, bland annat genom att legeringsämnen tillsätts och kolhalten regleras. Hårt eller mjukt stål – det avgörs i skänkmetsallurgin. Det finns närmare 500 olika stålsorter i SSABs receptböcker. I stränggjutningen går stålet från flytande till fast form. Stålstängningen 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. Värmningsugnar för ämnen och plåt använder naturgas, koksugns-gas, gasol, olja och elkraft. I Nordamerika används framför allt naturgas som energislag. I förbränningen genereras visst utsläpp av koldioxid och kväveoxider.

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

Stålprocesser

Två olika processer används i framställningen av SSABs stål – malmbaserad i masugnar och skrotbaserad i ljusbågsugnar. Processerna har olika förutsättningar ur klimatsynpunkt. Genom att ständigt förbättra och effektivisera ståltillverkningens olika steg kan påverkan på miljön reduceras. Arbetet syftar också till att minska avfallet genom att återföra biprodukterna in i processerna eller hitta nya användningsområden som alternativ till deponi.

Masugnprocessen genererar koldioxidutsläpp

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

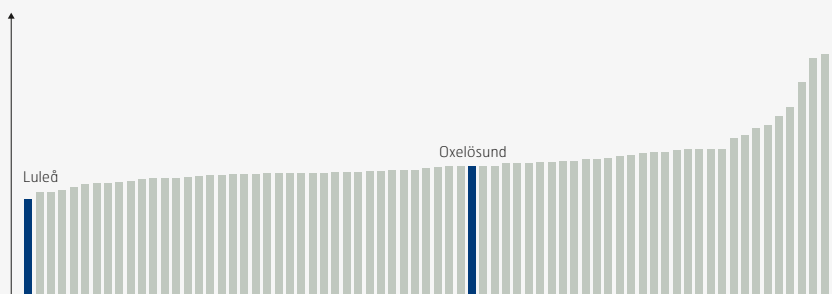
tillverkning av elektricitet. Internationella jämförelser visar att SSABs masugnar ligger i framkant när det gäller låga utsläpp av koldioxid per ton producerat råjärn. Masugnen i Luleå tillhör det absoluta toppskiktet internationellt sett. Det har flera orsaker; högvärdiga råvaror i form av järnmalmspellet, högkvalitativ 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 slag. Dessutom tillvaratas den överskottsvarme och de gaser som bildas i processerna.

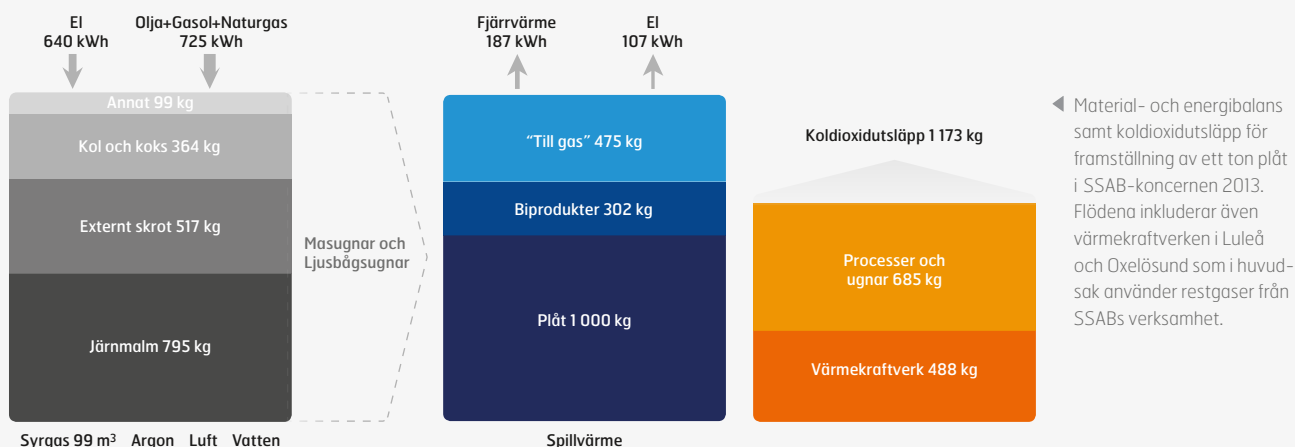
Vissa restprodukter som innehåller kol, kalk och/eller järn kan återföras direkt till processerna och på så sätt minskas både processavfallet och behovet av nytt kol, järnmalmspellet och kalk. De energirika koksugns- och masugns-gaser som inte

Koldioxidutsläpp per ton råstål i masugnsbaserad tillverkning 2012

Koldioxid per ton råstål



Källa: worldsteel 2012



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 koldioxidutsläpp med återvunnet stål

Stål är ett av världens mest återvunna konstruktionsmaterial. 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 en mindre mängd råjärn behöver framställas. Inom SSAB pågår ett antal projekt i syfte att öka andelen färdigt stål i förhållande till andelen producerat råjärn.

Avfall och värdefulla biprodukter

Tack vare de exakta processerna ger ståltillverkningen 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 för marknaden. Ett exempel är det zinkrika stoftet från ljusbågsugarna i USA, som går till återvinning istället för att deponeras.

Det finns restprodukter från tillverkningen som inte har ett miljömässigt eller ekonomiskt motiverat användningsområde i nuläget, eller som av miljökäl bör plockas bort från kretsloppet. Hos SSAB är det främst rökgasreningssoft och stålslagger som inte kan användas på grund av fysiska eller kemiska egenskaper. Avfallet hanteras antingen genom destruktion eller genom deponi. Hur deponier sköts 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.

Absoluta utsläpp¹⁾

	Land ²⁾	Storhet	2013 ¹⁾	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006
Stoft	Sverige	ton	522	575	583	748	551	888	919	942
Kväveoxid	Sverige	ton	1206	1230	1315	1392	1118	1657	1709	1801
Koldioxid	Sverige ³⁾	kton	4889	4807	5806	5974	3711	6187	6410	6229
Koldioxid	USA ⁴⁾	kton	680	666	675	688	–	–	–	–

¹⁾ Uppgifterna för 2013 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 hålftenägda LuleKraft AB som baserar sin verksamhet på SSABs processgaser.

³⁾ Utsläppen av koldioxid från de svenska verksamheterna motsvarar de som rapporteras till EU:s handelssystem; i det ingår inte transporter.

⁴⁾ 2010 var det första året USAs myndigheter begärde uppgifter om koldioxidutsläpp från SSABs anläggningar Mobile och Montpelier.

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, som är ett helägt dotterbolag till SSAB, är ett resursföretag i Sverige med huvuduppgift att hantera och utveckla SSABs kretslopp. Det görs främst genom att återföra företagets restprodukter som till exempel skrot, järnhaltiga stoffer 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, vägbyggnad, samt cement- och betongindustrin där materialet kan säljas som egna produkter. Detta sker med cirka 35 procent av totala volymen.

Merox är ett flexibelt företag med liten affärsorganisation. Den största delen av säljorganisationen finns i Oxelösund där produktion, marknad, utveckling och forskning, har samlats under ett tak. Merox verksamhet i Luleå har byggts upp på samma sätt och även i Borlänge är Merox etablerat men i mindre skala.

Säljorganisationen representerar en bredd av kompetenser inom vitt skilda områden och marknader. Genom samarbeten med externa aktörer 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 restprodukter som kan avsättas externt eller återföras i processen. I tider med långsammare produktionstakt sparar SSAB kostnader genom att i högre grad återföra råvaror från restprodukter 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 koldioxid 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.

Järnvägen viktigt transportmedel

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

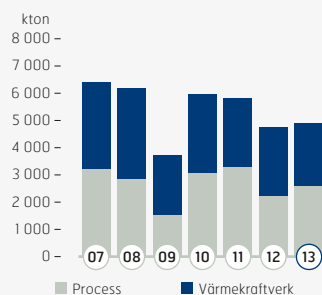
logistik-avdelningar med målsättningen att göra transportererna effektiva och ekonomiska. Huvudparametrar vid utvärderingen av logistiklösningar är kostnad, miljö och servicegrad.

I Sverige transporteras råvarorna till Luleå och Oxelösund främst med tåg eller fartyg. Stålämnen transporteras med tåg mellan produktionsorterna. Inför uppförandet av SSABs två elektrostillverk i Montpelier och Mobile valdes lokaliseringen delvis på grund av tillgängligheten till järnvägsnätet som används för att skeppa såväl råmaterial, exempelvis skrot, till varje anläggning och att skeppa produkter från anläggningen till kunder och andra produktionsanläggningar inom SSAB. Denna strategi minimerar transporterens miljöpåverkan eftersom samtliga anläggningar har tillgång till järnväg. I Nordamerika utnyttjas dessutom insjösystemets vattenvägar.

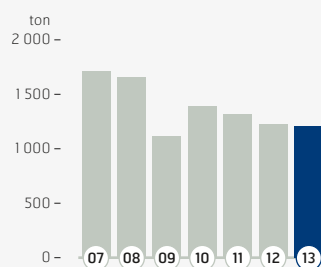
SSAB arbetar strategiskt med transporter genom bland annat Näringslivets Transportråd för att påverka en långsiktig politisk investeringsstrategi inom infrastrukturområdet.

För mer information om miljöarbetet och särskilda händelser under 2013, se sidorna 15–19.

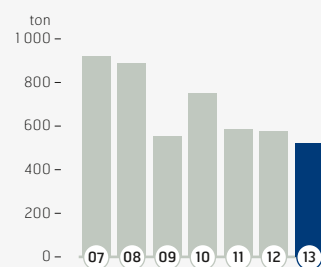
Koldioxid^{1) 2)}



Kväveoxid¹⁾



Stoft¹⁾



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 2013 är preliminära.

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

Medarbetare och kompetens

Att säkra tillgång till kompetens för framtiden är en utmaning för stålindustrin och SSAB, och samtidigt en viktig förutsättning för en Högpresterande organisation. Företaget strävar efter 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.

Högpresterande organisation

Följande övergripande mål styr det systematiska arbetet inom det strategiskt definierade området Högpresterande organisation:

- SSAB ska ha en årlig minskning av antal olyckor med frånvaro per miljoner arbetstimmar med minst 5 procent
- Samtliga medarbetare ska genomföra årliga resultat- och planeringsamtal
- Ett Employee Satisfaction Index (ESI) om minst 90 (mäts vartannat år i SSABs globala medarbetarundersökning Voice)

Tydighet kring mål, förväntad prestation och feedback är centralt för en Högpresterande organisation. Det är i den årliga dialogen mellan medarbetare och chef som resultat följs upp, återkoppling ges, nya mål sätts och individuell utveckling planeras.

För 2013 har drygt 93 procent av SSABs medarbetare haft minst ett medarbetarsamtal. Under året har arbete genomförts för att säkra kvaliteten i medarbetarsamtalen. Åtgärdsplaner har upprättats i samtliga affärsområden.

Exempel på aktiviteter är seminarier för ledningsgrupp i att sätta mål, "peer-review" i målsättningsprocessen och träning för chefer i att hålla medarbetarsamtal.

Medarbetarnöjdheten (mätt som ESI) visar på en positiv trend och har ökat för varje år Voice genomförts. Under 2012 var ESI 89.

Prioriterade områden

Följande områden är prioriterade i det systematiska arbetet med medarbetare och organisation:

- Ledarskap
- Kompetensförsörjning
- Jämställdhet och mångfald
- Säkerhet och arbetsmiljö
- Förebyggande hälsoarbete

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 ersättningsplanering.

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, riktar sig SSAB till skolor, högskolor och universitet i Sverige.
- SSABs medverkan i Tekniksprånget, ett initiativ från Industrivärden och Nordstjärnan där ett tiotal industriföretag ingår. Sex stycken avgångselever från Natur- och Teknikprogrammen på gymnasiet har via Tekniksprånget under året erbjudits fyra månaders praktik hos SSAB.
- Samarbete med andra svenska företag för att möta kinesiska universitetsstudenter i Peking och Shanghai.
- SSAB Americas samarbetar sedan 1998 med olika universitet genom initiativet "The Cooperative Education Program" (Co-op Program). Det innebär att studenter kan få en praktisk erfarenhet från industrin samtidigt som SSAB får en chans att positionera sig som arbetsgivare.

Medeltal antal anställda, könsfördelning

	Antal anställda		Andel kvinnor, %	
	2013	2012	2013	2012
Moderbolaget				
Sverige	57	57	49	51
Dotterbolagen				
Sverige	5 789	6 402	21	20
USA	1 325	1 273	12	12
Övriga	1 023	963	30	29
Summa	8 194	8 695	21	20

Antal anställda vid årets slut

	2013	2012	Förändring, %
	SSAB EMEA	6 054	6 504
SSAB Americas	1 488	1 394	7
SSAB APAC	200	220	-9
Tibnor	782	797	-2
Övriga	188	63	198
Summa	8 712	8 978	-3

Jämställdhet och mångfald

SSAB verkar i en traditionellt mansdominerad bransch. En viktig utgångspunkt för SSAB är att andelen kvinnor i koncernen ska speglas i andelen kvinnliga chefer.

Andelen kvinnliga chefer är i dagsläget något lägre än andelen kvinnliga medarbetare. Inom SSAB finns ett antal medarbetare som identifierats som potentiella framtida ledare och av dessa är knappt en fjärdedel kvinnor vilket är en god förutsättning för att öka andelen kvinnliga chefer.

Två av koncernledningens nio medlemmar är kvinnor. I ledningsgrupperna under koncernledningen uppgår andelen kvinnor till knappt 20 procent.

Sedan 2006 har 32 procent av deltagarna från SSAB i externa chefsutvecklingsprogram i regi av IFL vid Handelshögskolan i Stockholm - FEM - Executive Management Program och IMP International Management Program - varit kvinnor. Utöver nivåhöjande chefs- och ledarutvecklingsprogram så arbetar SSAB bland annat med mentorprogram och kvinnliga nätverk, som Ruter Dam.

Säkerhet och arbetsmiljö

SSAB ska vara ett av världens ledande stål-företag inom hälsa och säkerhet. Koncernen bedriver ett systematiskt arbete för att eliminera farliga arbetssituationer och följer strikta rutiner och regler för riskfyllda moment. Parallellt pågår arbete med att

förbättra säkerheten genom att påverka attityder och beteenden samt stärka säkerhetskulturen.

Samtliga produktionsanläggningar inom SSAB är certifierade enligt OHSAS 18001, ett ledningssystem för arbetsmiljö. Arbetet har bidragit till att ytterligare stärka rutiner för säkrare arbetssätt, skapa tydligare instruktioner och säkrare arbetsplatser. Även anläggningen i Johannesburg, Sydafrika, är certifierad enligt OHSAS 18001. På sikt finns planer även på att certifiera anläggningar inom SSAB APAC. Inom koncernen är bolaget Tibnor certifierade enligt OHSAS 18001.

Verksamheten inom SSAB Americas visar fortsatt låga olyckstal och är en branschledare när det gäller säkerhetsarbete.

Sjukfrånvaron var i stort sett på samma nivå under 2013 som 2012. Friskvårds-satsningen inom programmet för reducerad arbetstid inom den svenska verksamheten var ett exempel på förebyggande och hälsofrämjande åtgärder. Inom samtliga delar av verksamheten erbjuder SSAB någon form av friskvård för medarbetarna.

Entreprenörer rapporterar tillbud och olycksfall

Inom SSAB Americas måste varje entreprenör som kontrakteras eller som vill kvalificera sig för kontrakt registrera sig i inköpssystemet. Vid registreringen anger entreprenörerna uppgifter om det egna

förebyggande säkerhetsarbetet och ska uppvisa ett dokumenterat säkerhetsprogram i linje med SSAB Americas säkerhetsarbete. Därtill måste entreprenörerna visa sina historiska säkerhetsresultat.

Entreprenörerna ska rapportera riskobservationer, tillbud och olycksfall direkt till SSABs personal. Syftet är att öka säkerheten på arbetsplatser för såväl entreprenörer som SSAB-medarbetare. I Borlänge pågår ett pilotprojekt där de tio största leverantörerna av entreprenadarbeten inom SSAB EMEA rapporterar in i MIA, Metall- och Stålindustrins informationssystem om arbetsmiljö.

SSAB EMEA kräver i Oxelösund, Borlänge och Luleå så kallade arbetstillstånd för varje entreprenörsuppdrag, vilket innebär att SSAB tillsammans med entreprenören gör en riskgenomgång för att dokumentera eventuella risker.

SSAB APAC tillhandahåller säkerhetsutbildning för de viktigaste entreprenörerna i APAC. För samtliga entreprenörer tillhandahålls anvisningar och instruktörer. Som stöd har en handbok tagits fram för att informera om SSABs principer.

Dialog och rapportering

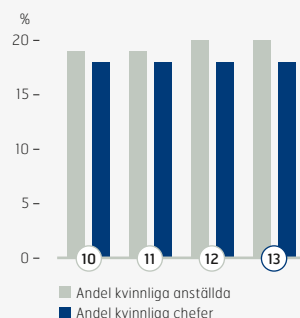
För SSAB är det viktigt att medarbetarna får komma till tals och bidra med sin syn på verksamheten och hur den ska utvecklas. Undersökningarna är ett viktigt stöd för att driva förbättringsarbetet inom organisationen.

Andel kvinnliga chefer 2013¹⁾

2013, %	
SSAB EMEA	20,3
SSAB Americas	11,8
SSAB APAC	20,0
Tibnor	12,9
SSAB Group	17,5

¹⁾ Siffrorna är från första kvartalet 2013.

Jämställdhet



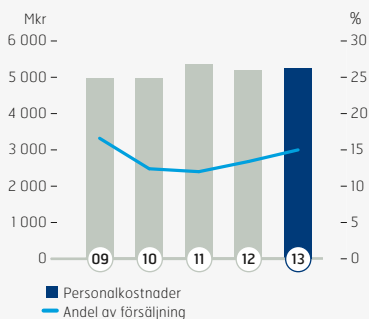
Med resultaten från medarbetarundersökningarna som grund utarbetar varje chef förbättringsplaner som adresserar utvecklingsområden. En koncernövergripande medarbetarundersökning genomförs vartannat år.

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 medarbetare anonymt kan rapportera om allvarliga missförhållanden och överträdelse av bolagets policyer. Sedan 2012 finns en e-learning om affärsetik och en Whistleblower-funktion som är tillgänglig för alla medarbetare.

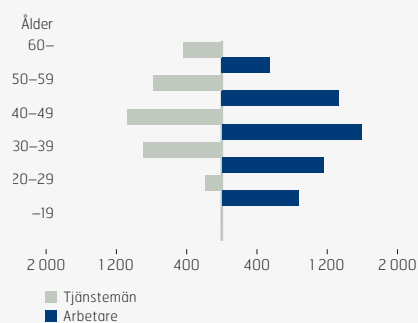
Under 2013 gjordes 9 (10) anmälningar enligt Whistleblower-funktionen, varav hittills fyra ärenden har lett till att SSAB vidtagit åtgärder. Tre ärenden har efter utredning inte bedömts motivera åtgärder från bolaget och två ärenden är fortfarande under utredning.

För mer information om medarbetaraktiviteter och särskilda händelser under 2013, se sidorna 20–27.

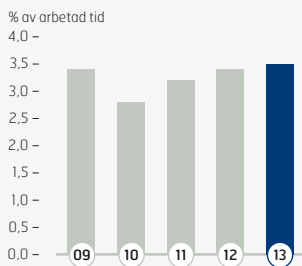
Personalkostnader



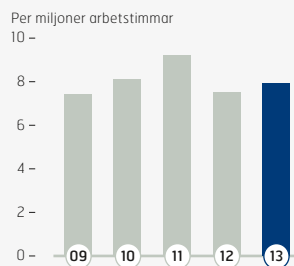
Åldersstruktur



Sjukfrånvaro



Antal olyckor



Leverantörer

SSAB har ett stort antal leverantörer av bland annat råvaror från olika delar av världen. SSAB har därför intresse av att se till att företagets leverantörer följer internationella riktlinjer och SSABs egna policyer vad gäller sociala villkor och miljöförhållanden.

Ansvar för leverantörskedjan

Med en global leverantörskedja är det viktigt att kunna överblicka risker hos leverantörerna och deras förmåga att hantera sociala och miljömässiga frågor. Hållbarhetsfrågorna är en integrerad del av inköpsverksamheten och hanteringen av leverantörskedjan. Under året har SSABs CSR-funktion tillsammans med utsedda CSR-ambassadörer från respektive affärsområde samt Tibnor och Plannja arbetat med en strategisk utveckling av hållbarhetsarbetet i leverantörskedjan.

Arbetet har resulterat i gemensamma riktlinjer och effektivare processer för att överblicka riskerna i leverantörskedjan. Råvaruindustrin förknippas ofta med en riskfylld arbetsmiljö där höga krav ställs på säkra arbetsförhållanden. SSAB har därför fokuserat arbetet i leverantörskedjan på råmaterial och lyfter de sociala och miljömässiga frågorna med berörda leverantörer.

Riktlinjer och styrning

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

I avtal med leverantörerna uppmanar SSAB leverantörerna att respektera principerna i de Affärsetiska bestämmelserna men även SSABs Miljö- och hållbarhetspolicy. SSAB har 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.

Kartläggning av leverantörsrisker

Under året avslutades arbetet med en systematisk riskkartläggning av koncernens leverantörer. Kartläggningen klassificerar leverantörerna i olika riskkategorier baserat på i vilka länder leverantörerna är verksamma. Det ger en bild av risker kopplade till exempelvis mänskliga rättigheter, arbetsvillkor och korruption. Riskkartläggningen visar att gruppen med högriskleverantörer är liten. SSAB strävar efter att i högre grad övervaka leverantörer i just de länder som bedöms som högriskländer.

System och utvärdering

Arbete med att utveckla och implementera ett inköpssystem för affärsområdena pågår. Med ett gemensamt inköpssystem skapas bättre förutsättningar för det fortsatta arbetet med att följa upp leverantörerna. Under året har inköpssystemet börjat implementeras i SSAB EMEA och SSAB Americas.

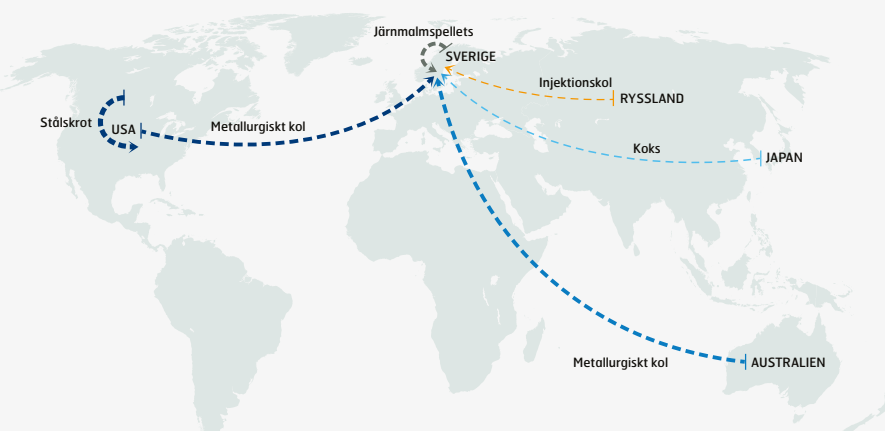
SSAB har utarbetat riktlinjer för leverantörskontroll med en enhetlig riskbedömning och riskkartläggning av leverantörerna.

Utvärderingen av leverantörer sker i första hand genom ett koncerngemensamt självutvärderingsformulär som innehåller frågor om bland annat leverantörernas sociala villkor och miljöförhållanden. De leverantörer som klassas som nivå medel eller hög i risk kommer att få besvara självutvärderingsformuläret. Otillfredsställande svar ska utredas. SSABs affärsområden samt dotterbolagen Tibnor och Plannja ansvarar för att genomföra sina respektive leverantörsvärderingar.

I processen ingår också att SSAB regelbundet ska besöka större leverantörer av råvaror runt om i världen inklusive högriskleverantörer. Vid besöken får inköparna tillsammans med kvalitetsansvariga besöka produktionsanläggningarna och göra kvalitetskontroller. Frågor om bland annat leverantörernas sociala villkor och miljöförhållanden är viktiga och kommer att få större utrymme vid framtida leverantörbesök. Det tar tid och resurser att besöka leverantörer och detta är ett långsiktigt arbete.

Under året har SSAB informerat och utbildat inköpsorganisationen inom SSAB EMEA i den nya processen för leverantörskontroll.

Härifrån kommer SSABs råvaror



Järnmalmspelletts köper SSAB från en svensk leverantör, LKAB. Det metallurgiska kolet kommer från ett fåtal större leverantörer i Australien respektive USA, medan injektionskolet härrör från 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 engagerade i samhället på de orter där verksamhet bedrivs och bidrar till och stöttar 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.

SSAB EMEA stödjer lokala aktiviteter

På de svenska verksamhetsorterna bidrar SSAB till att skapa ett bra utbud av fritidsaktiviteter som SSABs medarbetare och familjer kan ta del av. Exempel på det är sponsring av lokala idrottsföreningar och kunskapsutbyte med skolor. SSAB har även möjlighet att stödja föreningar inom framför allt idrott och kultur där medarbetare är engagerade. SSAB EMEA bidrog till Hamnfestivalen i Luleå, och Lions stora vårmässa i Oxelösund.

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 inspirationsföreläsningar.

JULKLAPPEN SKÄNKES 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 tio till tolv föräldralösa 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. Byggnationen har blivit fördröjd på grund av oroligheterna i landet. SSAB valde att ge



medarbetarna denna julgåva som kan följas via regelbunden information på företagets intranät.

Starkt medarbetarengagemang i SSAB Americas

SSAB Americas har en lång tradition av engagemang i närsamhället.

En av de största organisationerna som SSAB stöttar är United Way, en hjälporganisation som stöttar utsatta genom donationer, utbildning och volontärarbete. Medarbetarnas bidrag matchas av företaget.

I Mobile återvinns bildäck för att användas som råmaterial i stålproduktionen. De finansiella besparingarna det genererat har investerats i en utbildningsstiftelse som varje år donerar pengar till lokala skolpartners. 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, som söker förverkliga önskningar från svårt sjuka barn. Montpelier stöttar också stiftelsen The Community Foundation of Greater

Muscatine som stöttar mindre lokala organisationer och välgörenhetsprojekt i regionen.

SSAB APAC stödjer skola

I samband med höstens skolstart genomfördes ett initiativ i vilket SSAB skänkte skolväskor, böcker och fritidsmaterial som hopprep och fotbollar till eleverna i skolan Jiangbian Elementary School i Jinghong City i Yunnan-provinsen i sydvästra Kina. Skolan har 53 elever och är belägen i bergigen cirka 300 km utanför staden, nära gränsen till Laos.

Initiativet är ett sätt för SSAB att arbeta med socialt ansvarstagande och bidra till det lokala samhället genom att ge skolan bättre förutsättningar.

Takplåt till Haiti och Filippinerna

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.

I november 2013 drabbades Filippinerna hårt av tyföken Haiyan som skapat stor förstörelse. För att bidra till det omfattande hjälparbete som nu sker i landet skänkte SSAB och Plannja 10 000 kvadratmeter takplåt. Plåten transporterades av organisationen Human Bridge och togs om hand på Filippinerna av Hoppets Stjärna. SSAB och Plannja har tidigare bidragit med takplåt och samarbetat med bägge organisationerna i samband med de jordbävningar som drabbade Haiti 2010. Precis som på Haiti är plåten främst avsedd för att användas till bostäder, skolor och sjukhus.



**SOS BARNBYAR
SVERIGE**

SSAB är partnerföretag till SOS Barnbyar.

Rapportering och dialog

SSABs verksamhet påverkar både människa och miljö, och eftersträvar att kontinuerligt minska negativ påverkan och bidra till positiv utveckling genom produkter och tjänster. Interna och externa intressenter spelar en väsentlig roll i arbetet och genom transparent och relevant rapportering vill SSAB underlätta för externa bedömningar. I hållbarhetsarbetet är det särskilt viktigt att fånga upp synpunkter för att kunna agera proaktivt och värna om förtroendet för SSAB.

Rapportering enligt GRI

SSAB rapporterar sedan 2008 enligt riktlinjerna för hållbarhetsrapportering från Global Reporting Initiative (GRI), G3, enligt nivå C. Det är det mest etablerade internationella rapporteringsramverket för hållbarhet vilket underlättar jämförelser med andra företag och branscher. Med start rapporteringsåret 2014 kommer SSAB att tillämpa G4 och har börjat förbereda övergången till det uppdaterade ramverket.

SSAB arbetar med att ta fram relevanta och gemensamma nyckeltal för hela koncernen. Det

tydliggörs löpande och i samband med rapportering av data vilka affärsområden och dotterbolag som omfattas. Som generell princip ingår förvärvade bolag i redovisningen från och med dagen då bestämmande inflytande erhålles. Redovisningen för 2013 följer samma principer som tidigare års rapportering.

I tabellen på följande uppslag anges var i Hållbarhetsredovisning 2013 informationen som efterfrågas i GRI finns. Eftersom rapporten är ett komplement till Årsredovisning 2013 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.

Eftersom SSAB är medlemmar i FNs Global Compact redovisas hur de tio principerna rapporterats enligt korsreferenser till relevanta indikatorer i GRI-tabellen.

Enkäter och undersökningar

Syftet med SSABs Hållbarhetsredovisning är att tillhandahålla ett transparent underlag

för de som granskar och följer utvecklingen av SSABs hållbarhetsarbete. Det ligger till exempel till grund för inkludering i olika hållbarhetsindex eller fonder, såsom OMX GES Sustainability Sweden Ethical Index där SSAB ingår.

I tillägg till rapporteringen mottar SSAB varje år ett stort antal enkäter och formulär från olika intressenter, framför allt olika analysföretag eller investerare. SSAB besvarar dessa i mån av tid och resurser och hänvisar till Hållbarhetsredovisningen som den primära informationskällan för hållbarhetsinformation.

Många olika kontaktytor

Olika intressenter har visat intresse för olika typer av frågor i dialog med företaget. SSAB välkomnar dialog och söker ibland proaktivt synpunkter från olika intressenter genom att bjuda in till öppna forum eller presentationer. Exempel på sådana sammanfattas kortfattat i tabellen nedan.

Dialog med SSABs intressenter

Intressent	Forum	Frågor	Läs mer på sidan
Ägare	Investerarträffar för aktieägare och analytiker	<ul style="list-style-type: none">HållbarhetsstrategiEkonomisk utvecklingSäkerhetsfrågorRisker hos leverantörerKlimatfrågor	6–7 Flik 23–24, 41–42 26–27, 43 4–5, 16–19
Medarbetare	Resultat och planeringssamtal, medarbetarundersökningar, informationsmöten	<ul style="list-style-type: none">Återkoppling på resultat och prestationPlanering av utvecklingsmöjligheterArbetsmiljö och säkerhetStrategiska frågor	40 21–22, 40 23–24, 41–42 6–7
Kunder	Knowledge Service Center, kundseminarier och mässor, Swedish Steel Prize	<ul style="list-style-type: none">Lönsamhets- och miljöfördelar med höghållfasta stålKunskapsutbyteLeveranssäkerhet och kvalitet	11–13, 19, 34 11–13, 14, 19 21, 34
Samhälle	Lokala samråd med boende, media, miljögrupper och politiker	<ul style="list-style-type: none">TillståndsärendenPåverkan på lokala samhällenMiljöpåverkanInformationsutbyte	18, 35 9, 18, 45 16–18, 30–31 45
Myndigheter och organisationer	Branschorganisationer, forskningssamarbeten, samråd och förhandlingar i tillståndsärenden	<ul style="list-style-type: none">Utsläppshandel och konkurrensvillkorTeknikutvecklingRapportering av miljöärenden	14, 16 4–5, 11–13 18, 35
Leverantörer	Inköpsmöten, konferenser, besök hos leverantörer	<ul style="list-style-type: none">Avtalsfrågor om mänskliga rättigheter och miljöLeveranssäkerhet och kvalitet	26–27, 43 34, 43

GRI-tabell

GRI	Global Compact	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, 8-9, 11-14, 19 ÅR 43-44	■ ■ ■ ■
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		2-3	■ ■ ■ ■
2.10 Erhållna utmärkelser under räkenskapsåret		9	■ ■ ■ ■
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, 45	■ ■ ■ ■
3.6 Redovisningens avgränsningar		Flik framsida, 45	■ ■ ■ ■
3.7 Begränsningar av omfattningen eller avgränsningen		Flik framsida, 45	■ ■ ■ ■
3.8 Redovisningsprinciper för samägda bolag, dotterbolag, osv.		Flik framsida, 45	■ ■ ■ ■
3.10 Förklaring till korrigeringar från tidigare rapporter		Flik framsida, 45	■ ■ ■ ■
3.11 Väsentliga förändringar i omfattning, avgränsning eller mätmetoder jämfört med tidigare års redovisningar		Flik framsida, 45	■ ■ ■ ■
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, 7, 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		6, 14, 32	■ ■ ■ ■
4.13 Medlemskap i organisationer		6, 32, 35	■ ■ ■ ■
4.14 Intressentgrupper		45	■ ■ ■ ■

GRI	Global Compact	Sid-referens	Grad av rapportering
4.15 Identifiering och urval av intressenter		8-9, 45	■ ■ ■ ■
4.16 Metoder för samarbete med intressenter		45	■ ■ ■ ■
4.17 Viktiga frågor som framkommit i dialog med intressenter		8-9, 45	■ ■ ■ ■
5. EKONOMISKA INDIKATORER			
EC1. Skapat och levererat direkt ekonomiskt värde		34	■ ■ ■ ■
EC2. Finansiell påverkan, risker och möjligheter, hänförliga till klimatförändringen	7	4-5, 14, 16, 19	■ ■ ■ ■
EC3. Omfattningen av organisationens förmånsbestämda åtaganden		ÅR 92	■ ■ ■ ■
EC4. Väsentligt finansiellt stöd från det allmänna		ÅR 77-78	■ ■ ■ ■
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		44	■ ■ ■ ■
6. MILJÖINDIKATORER			
EN1. Materialanvändning i vikt eller volym	8	38	■ ■ ■ ■
EN2. Återvunnet material i procent av materialanvändning	8-9	38	■ ■ ■ ■
EN3. Direkt energianvändning per primär energikälla	8	38	■ ■ ■ ■
EN4. Indirekt energianvändning per primär energikälla	8	38	■ ■ ■ ■
EN5. Energebetsparing genom sparande och effektivitetsförbättringar	8-9	17, 18, 36-38	■ ■ ■ ■
EN6. Initiativ för energieffektiva produkter och tjänster, inklusive baserade på förnyelsebar energi, samt resultat	8-9	17, 37-38	■ ■ ■ ■
EN8. Total vattenanvändning per källa		18	■ ■ ■ ■
EN10. Återvunnen och återanvänd vattenvolym, i totala siffror och i procent av totalt använd volym	8-9	18	■ ■ ■ ■
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	13, 16-18, 19	■ ■ ■ ■
EN19. Utsläpp av ozonnedbrytande ämnen, i vikt			■ ■ ■ ■
EN20. NO _x , SO _x samt andra väsentliga luftföroreningar, i vikt per typ	8	38-39	■ ■ ■ ■
EN21. Totalt utsläpp till vatten, i kvalitet och recipient	8	18	■ ■ ■ ■
EN22. Totalt avfallsvikt, per typ och hanteringsmetod	8	38-39	■ ■ ■ ■
EN23. Totalt antal samt volym av väsentligt spill	8	18	■ ■ ■ ■
EN26. Åtgärder för att minska miljöpåverkan från produkter, samt resultat	7-9	11-13, 19	■ ■ ■ ■

GRI	Global Compact	Sid-referens	Grad av rapportering
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	18, 26, 39	■ ■ ■
7. SOCIALA INDIKATORER			
LA1. Total personalstyrka, uppdelad på anställningsform och region		40	■ ■ ■
LA2. Totalt antal medarbetare 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	23, 24, 40, 42	■ ■ ■
LA8. Utbildning och förebyggande åtgärder och riskhanterings-program för att bistå beträffande allvarliga sjukdomar	1	23–24, 41–42	■ ■ ■
LA10. Genomsnittligt antal tränings- och utbildningstimmar per anställd och år, fördelat på personalkategorier	10	22, 25, 40	■ ■ ■
LA13. Sammansättning av styrelse och ledning nedbruten på mångfaldsindikatorer	6	33, 40–42, ÅR 49, 98	■ ■ ■
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	26, 43	■ ■ ■
HR2. Andel av betydande leverantörer som granskats för efterlevnad av mänskliga rättigheter, samt åtgärder	1–6	26–27, 43	■ ■ ■
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	26–27, 43	■ ■ ■
HR6. Verksamheter där det finns risk för fall av barnarbete och åtgärder som vidtagits.	1–2, 5	26–27, 43	■ ■ ■
HR7. Verksamheter där det finns risk för tvångsarbete och obligatoriskt arbete, och åtgärder som vidtagits	1–2, 4	26–27, 43	■ ■ ■

GRI	Global Compact	Sid-referens	Grad av rapportering
S01. Rutiner som utvärderar verksamhetens påverkan på samhällen, inklusive inträde, verksamhet och utträde		45	■ ■ ■
S02. Andel och antal affärsenheter som analyserats avseende risk för korruption	10	25, 26, 32, 43	■ ■ ■
S03. Andel medarbetare som utbildats i organisationens policyer och rutiner mot korruption	10	7, 22, 25	■ ■ ■
S04. Åtgärder som vidtagits på grund av korruptionsincidenter	10	42	■ ■ ■
S05. Politiska ställningstaganden och delaktighet i politiska beslutsprocesser och lobbying	7–9	9, 14, 35, 45	■ ■ ■
S08. Betydande böter och sanktioner för brott mot gällande lagar och bestämmelser		ÅR 100	■ ■ ■
PR1. Faser i livscykeln då produkters och tjänsters påverkan på hälsa och säkerhet utvärderas i förbättringssyfte	1	30–31, 36–39	■ ■ ■
PR3. Produkt- och tjänsteinformation som krävs enligt rutinerna, samt andel av produkter och tjänster som berörs			■ ■ ■
PR6. Program för efterlevnad av lagar, standarder och frivilliga koder för marknadskommunikation			■ ■ ■
PR9. Betydande böter för brott mot gällande lagar och regler gällande tillhandahållandet och användningen av produkter och tjänster			■ ■ ■

Förklaring av grad av rapportering:
 ■ ■ ■ Helt redovisad
 ■ ■ ■ Delvis redovisad
 ■ ■ ■ Ej redovisad
 ÅR=Årsredovisning 2013

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 ovan 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.

Stålspråkets ABC – en ordlista

- A Anlöpning** – upphettning till 200–700 grader för att göra hårdat stål segare och mindre sprickkänsligt
- Applikation** – användningsområde, produkt som använder viss stålsort
- Applikationsingenjörer** – utbildade specialister inom materialets egenskaper och användningsområden, med fokus på utveckling av nya applikationer
- 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** – varmparater, keramiska torn som används för att hetta upp blästerluft
- D Draghållfasthet** – förmåga att motstå dragspänningar, se hållfasthet
- Dual Phase stål** – höghållfasta stål som har en mjuk (ferrit) och en hård (martensit) mikrostruktur vilket resulterar i en önskad kombination av god formbarhet med hög hållfasthet
- E Efterbehandling** – inom stålproduktion värmebehandling, kylning m.m. för att ge stål vissa egenskaper, även galvanisering, målning och formatklippning
- F Faser** – stål har olika kristallstruktur vid olika temperatur och ett antal olika faser beroende på värmebehandling, legeringsmängd, hårdning, kylning m.m. Mest kända är martensitisk (snabbhårdad) fas, ferritisk (rent järn) och fas 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
- Gjutiåda** – 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, Fe₂O₃, ej magnetisk järnmalm
- Heta** – hett, men stelhat stål under pågående behandling, valsning
- Hållfasthet** – materialets förmåga att motstå t.ex. dragpåknningar utan att deformeras (sträckgräns) eller bresta (brottgräns) alternativt cyklisk belastning som leder till utmattningsbrott
- Hårdning** – snabbkylning för att göra stålet hårdare genom att omvandla stålet till martensitisk struktur
- Höghållfasta stål** – stål som fått högre hållfasthet genom mikrolegering, värmebehandling eller s.k. termomekanisk behandling
- I Injektionskol** – finmalet kol som injiceras i masugnen med högt tryck utan omvandling till koks
- J Järnmalmpellets** – kulor av renat och sammanbakat järnmalmpulver
- K Kallvalsning** – teknik där varmvalsad plåt kan valsas ut till tunnare dimensioner utan föregående värmning
- Kapstation** – plats för kopning av stålsträngen till ämnen
- Kokill** – gjutform
- Koks** – torrdestillerat kol som omvandlats till metalliskt hård och porös form genom upphettning i täta ugnar
- Koldioxid** – CO₂, färglös gas, lösbar i vatten till kolsyra, ingår i läskedrycker och med 0,04 procent i atmosfären, och är en av de s.k. växthusgaserna
- Kolmonoxid** – CO, färglös 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 pressar ut ämnen till plåt genom ett antal stick fram och tillbaka
- Kylida stål** – höghållfasta stål som fått sin hållfasthet genom hårdning eller termomekanisk valsning
- L LD-konverter** – stålprocess med namn från Linz Donawitz som består av ett käril 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
- Löglegerade stålsorter** – stål som med låga halter av legeringsämnen ändrat metallens egenskaper kraftigt. Motsats till höglegerat stål, ofta rostfritt
- M Magnetit** – Fe₃O₄, magnetisk järnmalm, svartmalm
- Malmvagn** – järnvägsvagn för transport av styckemalm, järnmalmsslig eller pellets
- Martensitiska stål** – stål med en mycket hård form av kristallin struktur som kallas martensit vilken bildas genom förskjutningsomvandling av kol och järnatomena. Martensit bildas genom snabb kylning (hårdning) 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 tillåts små mängder av legerings-element 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 kylida stål
- Nötningstålighet** – 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** – Stålmåne 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
- Processvattnen** – vatten från kylning eller behandling i SSABs processer. Genomgår alltid rening och kan ofta recirkuleras.
- Profilerad** – Profilerad (eller korurerad) plåt som pressats för att vecka plåten
- R Reduktionsmedel** – ämne som kan förena sig med ett önskat ämne i en process, t.ex. väte eller kol som kan förena sig med syret i järnmalmen
- Råjärn** – järn med en kolhalt över 1,7 procent
- Råstål** – järn som färskats, befriats från en del av råjärnets kolinnehåll, men ännu ej raffinerats till en definierad stålsort
- S Sintring** – 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 skänkmetsallurgi
- Skänkbyte** – växling från en tömd till en full skänk av stål
- Skänkmetsallurgi** – teknik för att finjustera exakt legeringsmängd, renhet och temperatur i stålet
- Slabs** – stålämnen vid valsning av platta produkter
- Slagg** – biprodukter av ämnen som separeras i metallurgiska processer, innehåller bl.a. tillsatt kalk och kisel från kol- och koksaskan
- Slitstål** – Stål med egenskaper anpassat för att motstå slitage, t ex nötning
- Smältreduktionsprocess** – reduktion av järnmalm som sker i smält fas
- 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
- Stofffilter** – reningsanläggning för gas eller luft där stoffet avskiljs och samlas upp för återvinning
- Stränggjutning** – metod att gjuta stål i kontinuerligt långa strängar, som sedan kapas upp till ämnen
- Stål** – legering av järn och kol med en kolhalt under 1,7 procent
- Stålbud** – det heta, flytande stålet i en behållare
- Stålpeldeln** – tågsystem för transport av stålämnen mellan Luleå, Borlänge och Oxelösund
- Ställning** – ramverk som håller stålkonverter på plats och även ingår i konvertens tippstrukturer
- 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 kalciumkarbid eller bränd kalk
- 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, torped** – 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 ytiskt av t.ex. zink och aluminium i varm, flytande form på plåten. Motsats till elförzinking, 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 eller målning
- Å Återvinning** – återföring av använda produkter eller biprodukter i nytt kretslopp av produktion och användning
- Å Åmnesugn** – 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

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

Dotterbolag

Tibnor AB

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

Plannja AB

570 81 Järforsen
Telefon 010-516 10 00
www.plannja.se



SSAB



Tibnor



Plannja



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

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.

SSAB har anställda i över 45 länder och produktionsanläggningar i Sverige och USA. SSAB är noterat på NASDAQ OMX Nordic Exchange, Stockholm. www.ssab.com

SSAB AB
Box 70
Klarabergsviadukten 70
101 21 Stockholm

Telefon 08-45 45 700
Telefax 08-45 45 725
info@ssab.com

www.ssab.com

SSAB