



2017

HÅLLBARHETSREDOVISNING

INOVYN Sverige AB - 444 83 STENUNGSUND
0303-87 500, www.ineos.se

inovyn
An INEOS company

VD:n har ordet

Innehåll

VD:n har ordet	2
Detta är INOVYN	4
Viktiga händelser 2017	6
Produktionsprocesser	10
En hållbar strategi	13
Intressentdialog och väsentlighetsanalys	14
Miljö	15
Säkerhet	20
Medarbetare	23
Samhällsutveckling	26
GRI-index	32
Allmänna upplysningar	34

För frågor kring INOVYN Sveriges AB:s hållbarhetsarbete:
Ingela Eliasson
Telefon: 0303 87 744
ingela.eliasson@inovyn.com

INOVYN Sverige AB
444 83 Stenungsund
Info.stenungsund@inovyn.com
Telefon: 0303 87 500

Bild framsidan: Kajsa Winberg and Tommy Tengberg arbetar i projektet för ny klorproduktion

2017 var ett mycket händelserikt år. Jag vill börja med det som alltid är högst på vår agenda – Hälsa Miljö och Säkerhet. I allt vi gör kommer person- och processsäkerhet i första hand. Vi har glädjande nog inte haft någon allvarlig personskada utöver första hjälpen på många år, men vi måste hela tiden behålla fokus. Vi pratar mycket om vårt beteende, som är en viktig del i säkerhetsarbetet.

I en tid med många pågående aktiviteter är det extra viktigt att värna om allas hälsa och välbefinnande. Det är därför glädjande att konstatera att vårt systematiska arbete med friskfaktorer uppmärksammas externt. Vi är bland finalisterna och har chans att vinna GuldpiLEN – ett pris till hållbara arbetsplatser instiftat av företagshälsan Avonova.

Miljön på anläggningen och i vår närhet är viktig för oss som jobbar här och för alla våra grannar. Vi lägger stor kraft på att minska vår miljöpåverkan och vår energiförbrukning. Vi har lyckats fortsätta en positiv trend med allt mindre miljöpåverkan från vår verksamhet. Under året har vi också startat ett program för att minska mängden plast till hav. Vårt utsläpp är relativt litet och klart under nivån i vårt miljötillstånd, men vi gör vad vi kan för att ytterligare minska mängden till hav. Som alla känner till är detta ett stort och globalt problem. Vidare har vi gjort stora investeringar för att sänka energiförbrukningen.

Många medarbetare och väldigt många entreprenörer är med och bygger en ny klorproduktion. Projektet för med sig flera stora miljövinster. Kvicksilver kommer inte längre att användas och den nya membrantekniken innebär en avsevärd minskning av elförbrukningen. Efter flera års planering av stängning och sanering av befintlig klorproduktion är vi nu redo att ta hand om utrustning och mark på bästa sätt.

Den nya klorproduktionen i Stenungsund innebär starten på en större satsning på vår anläggning och ger oss möjlighet att växa i framtiden. Flera stora projekt är redan godkända och igångsatta, bland annat ett nytt gemensamt kontrollrum. Vårt mål är att för lång tid framöver kunna vara en god arbetsplats, bra granne och leverera vad som efterfrågas av vår ägare och av marknaden.

Kompetens är givetvis en nyckelfråga i detta sammanhang. Tillsammans med övriga kemiföretag i Stenungsund försöker vi genom vårt Science Center, Molekyverkstan, öka barns och ungdomars intresse och nyfikenhet för kemi och naturkunskap. Vi arbetar också aktivt med lokala skolor för att kunna rekrytera kompetent driftpersonal. På nationell nivå försöker vi tillsammans med vår branschorganisation IKEM att öka intresset för kemi och kemiutbildningar.

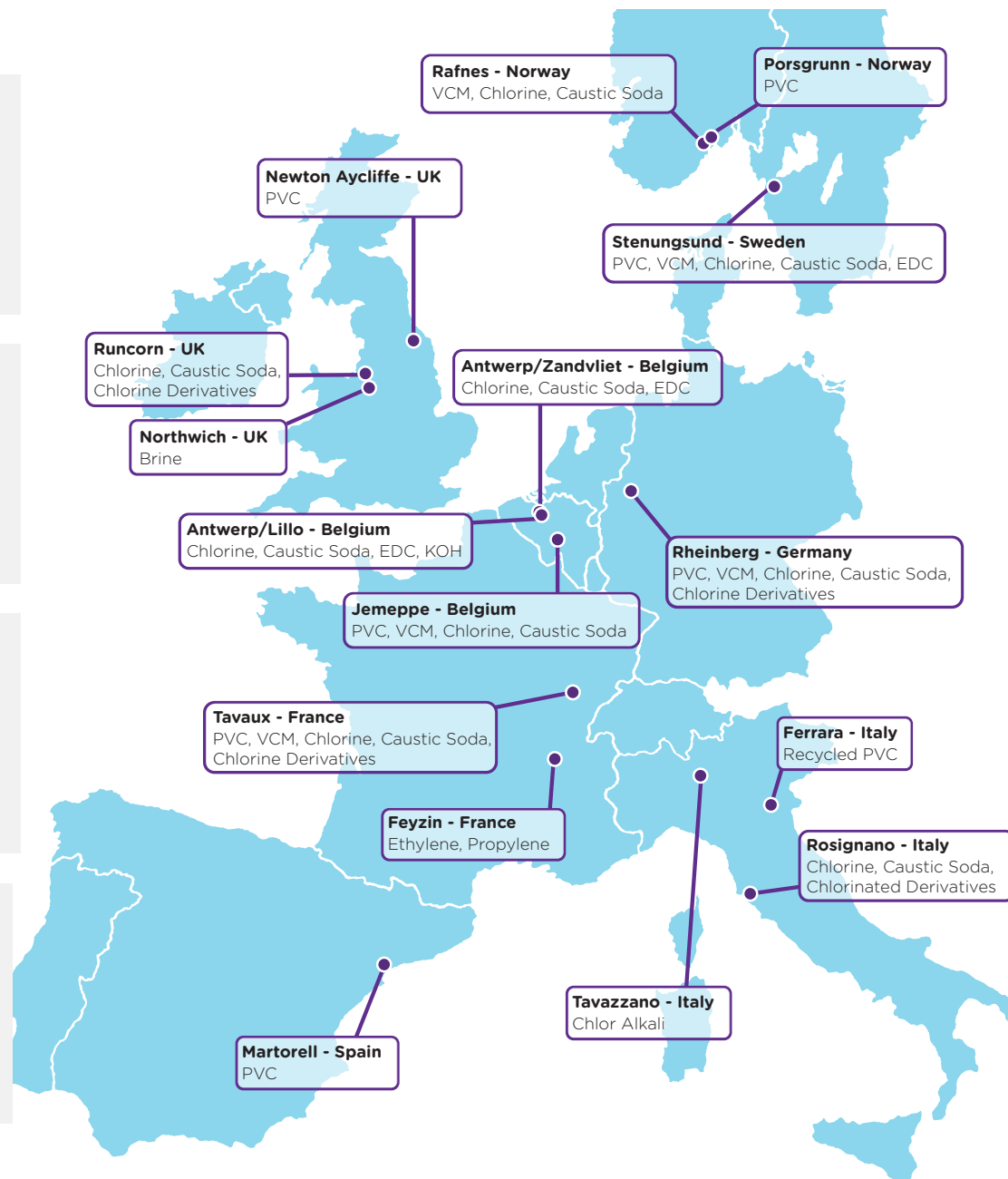


Hållbar utveckling och cirkulär ekonomi får allt större plats i våra interna strategier och i vårt interna utvecklingsarbete, men vi samarbetar också med andra. Kemiföretagen i Stenungsund har en gemensam plattform i visionen Hållbar Kemi 2030. Vår målsättning är att basera verksamheten på förnyelsebara råvaror och energi. Under året har vi bland annat studerat konceptet "Plastreturaffinaderi". Tanken är att förgasa plastavfall och på så sätt få fram ny råvara till vår industri, och samtidigt avsevärt minska utsläpp av koldioxid. På europeisk nivå samarbetar PVC-industrin inom ramen för VinylPlus. I detta frivilliga åtagande har vi definierat flera långtgående mål för hållbar utveckling. Som ett exempel kan nämnas återvinning. Vi har skapat ett system där hela värdekedjan är involverad och allt tyder på att målet att återvinna 800 000 ton PVC per år i Europa kommer att uppnås år 2020.

Ingela Eliasson

Detta är INOVYN

INOVYN Sverige AB ingår i INOVYN-koncernen, som år 2015 bildades som en sammanslagning (Joint Venture) av INEOS och Solvays verksamheter inom klor/lut och PVC. Sedan 2016 är INOVYN helägt av INEOS och omfattar 16 anläggningar i åtta länder i Europa och med huvudkontor i London. Omsättningen motsvarar 3,5 miljarder Euro och antalet medarbetare är 4 300.



INOVYN är Europas största producent av PVC och natronlut. Produkter som tillverkas av INOVYN förbättrar många områden av det moderna livet.

INOVYN Sverige AB ingår i den kemiska industrin i Stenungsund som startade under 60-talet. Produktionen av vinylklorid började 1967. Antalet medarbetare är 310.



INOVYN Stenungsund

Omsättning 2,5 miljarder kronor
Medarbetare 310
Produktion 355 000 ton per år
Produkter PVC, Natronlut, Saltsyra

På INOVYNs anläggning i Stenungsund tillverkas klor, natronlut, vätgas och saltsyra, dikloretan (EDC) och vinylklorid (VCM) samt plastråvaran polyvinylklorid (PVC). Utöver detta finns kontor, verkstäder, ångcentral, reningsverk, kylstation, personalrestaurang med mera. Antalet anställda är 310 medarbetare.

Produktionen sker i tre steg. Klor och natronlut framställs av koksalt och elenergi, därefter vinylklorid av klor och eten och slutligen PVC (polyvinylklorid) av vinylkloriden.

PVC är ett unikt material. Egenskaperna kan skifta från mjukt och flexibelt till styvt och starkt. PVC är den plast som har flest användningssområden. Den används bland annat till rör, kablar, golv, profiler och andra byggprodukter. Många människoliv har räddats tack vare PVC:s idealiska egenskaper för blodpåsar och dialysslangar.

Den natronlut som bildas vid klortillverkningen används av våra kunder vid tillverkning av pappersmassa för att frilägga fibrerna under massakokningen. Natronlut används också vid tillverkning av miljövänliga färg- och lacksystem och framställning av aluminium.

Vi producerar också saltsyra som går till kunder som bland annat använder det till metallbearbetning, vattenrening och pH-justering.

Försäljning av produkterna från INOVYN Sverige AB sker via INOVYN Europe Ltd. Kunderna för PVC finns i hela världen, medan Natronluten går till svenska kunder. Varumärket för PVC är INOVYN™PVC.

Historiska namnbyten

- 1967 Verksamheten startades av Fosfatbolaget. Namnet detsamma.
- 1970 Namnbyte till KemaNord med KemaNobel som ägare.
- 1984 Hydrokoncernen tog över. Namnet blev Norsk Hydro Plast
- 1990 Namnbyte till Hydro Plast
- 1997 Namnbyte till Hydro Polymers
- 2008 INEOS tar över och namnet blir INEOS ChlorVinyls
- 2015 Joint Venture med Solvay och namnet INOVYN Sverige AB
- 2016 INEOS tar över hela ägandet av INOVYN.

Viktiga händelser 2017

INOVYN tar form

När 2017 startade hade det bara gått 1,5 år sedan INOVYN bildades som ett Joint Venture mellan INEOS och Solvay och ett halvår sedan INEOS blev ensam ägare. Under året har därför flera förändringar genomförts på koncernnivå, för att få en effektiv organisation med gemensamma funktioner som logistik, marknad, teknisk service och utveckling. För oss i Stenungsund har det bland annat inneburit att delar av den lokala logistikverksamheten flyttats.

Vi har numera ett gemensamt intranät och informationsflödet inom koncernen är relativt stort för att sprida kunskap om de förändringar som sker.

Året började med heldagsseminarium för alla medarbetare kring de värderingar (se sidan 13) som har tagits fram för INOVYN. Genom gruppövningar samlades tankar och idéer om hur dessa värderingar ska praktiseras.

Ny klorproduktion byggs

Byggnationen av den nya klorproduktionen påbörjades hösten 2016. Projektet går under namnet LYNX. Cirka 20 av våra medarbetare arbetar hel- eller deltid med projektet tillsammans med inhyrda specialister. Byggarean är främst öster om befintlig klorproduktion, men även norr och söder om cellsalen byggs rörgator och annan utrustning.

I den nya klorproduktionen kommer elektrolysen att ske i membranceller. Processen kräver 25 % mindre elenergi, men ger en lägre koncentration på natronluten som därför får indunstas. Energivinsten totalt blir ungefär 20 %. Det motsvarar ungefär 4000 eluppvärmda villor per år.



En grupp presenterar sina idéer om hur värderingarna ska omvandlas till handling.

En avsevärde energivinst, förutom att teknologin också är mer miljövänlig avseende på utsläpp till luft och vatten.

Parallellt med byggnationen har många andra aktiviteter pågått under året såsom riskanalyser, förslag till provisoriska miljövillkor och utbildning.



Den nya cellsalen växer fram (Höst 2017)

Avvecklingsplan

Sedan 2014 har samrådsmöten genomförts med Länsstyrelsen om vad som ska göras när klorproduktionen med kvicksilver har avslutats. Förekomst av kvicksilver i mark, byggmaterial och processutrustning har kartlagts tidigare. En övergripande plan (avvecklingsplan) godkändes av Länsstyrelsen i maj 2017, med beslut om omfattning och villkor. Inför varje nytt moment kommer aktuella arbetsmoment beskrivas i en anmälan som Länsstyrelsen ska godkänna. Avvecklingsarbetet kommer att ske under flera år och startar med att tömma och ta om hand processutrustning som innehåller kvicksilver.

Sommaren 2016 sanerades det östra markområdet där den nya klorproduktionen nu byggs. Det återstår nu endast mindre ytor som kommer att saneras senare. Alla schaktmassor analyserades med avseende på kvicksilver. Resultaten överensstämde med tidigare provtagningar som visat på generellt relativt låga halter, med några punkter med högre halter där kvicksilver har hanterats historiskt.



Saneringen på platsen för ny klorproduktion gjordes grundligt



Produktionschef Joachim Andersson och Processchef Berndt-Olof Jorlöv framför en av de reaktorer som ska bytas ut.

Viktiga investeringsbeslut

Under sommaren 2017 fattade INOVYN:s ledning beslut om ytterligare två större investeringar i Stenungsund: Byte av nio reaktorer i PVC-produktionen och ett nytt gemensamt kontrollrum som ska vara inflyttningsklart under 2020. Beslutet om dessa viktiga investeringar visade återigen att INOVYN satsar på vår anläggning i Stenungsund.

Hösten 2017 beställdes de nya reaktorerna och deras kringutrustning, som kommer att installeras hösten 2018. Planen är att byta ut de återstående fem reaktorerna under 2020. Bytet sker främst på grund av ålder. Under året slutfördes designen och vi valde leverantör.

De nuvarande tre kontrollrummen uppfyller inte säkerhetskraven och därför är ett nytt gemensamt kontrollrum en viktig investering. Under året har utformningen tagits fram och Byggnation ska starta under 2018 och slutföras 2020.



FASAD MOT SYDVÄST
1:100

Under 2017 fick vi klartecken för ett nytt gemensamt kontrollrum

Produktionsprocesser

Produktionen sker i tre steg. Klor och natronlut framställs av koksalt och elenergi, därefter vinylklorid av klor och eten och slutligen PVC (polyvinylklorid) av vinylkloriden.

Klorproduktion

I klorproduktionen löses salt (NaCl) i vatten och får passera genom elektrolysceller. Nu pågår byte från kvicksilverceller till moderna membranceller.

I nuvarande teknologin bildas klorgas vid anoden av titan (pluspol) och natrium löses i katoden som består av kvicksilver (minuspol). Kvicksilvret rinner till sekundärcellen där det lösta natriumet reagerar med vatten till vätgas och natronlut. Kvicksilvret återcirkuleras till elektrolyscellerna i ett slutet system.

I den kommande produktionen kommer elektrolysen att ske i membranceller som delas mitt itu av ett jonbytarmembran.

Till anodsidan leds saltlösningen och till katodsidan återcirkuleras natronlut (katolyt). Natrium passerar från anodsidan till katodsidan där lut bildas. Klorgas bildas vid anoden och vätgas vid katoden.

Den klorgas som bildas genom elektrolysen komprimeras och leds sedan till VCM-produktionen. En viss del av klorgasen kondenseras och kan lagras.

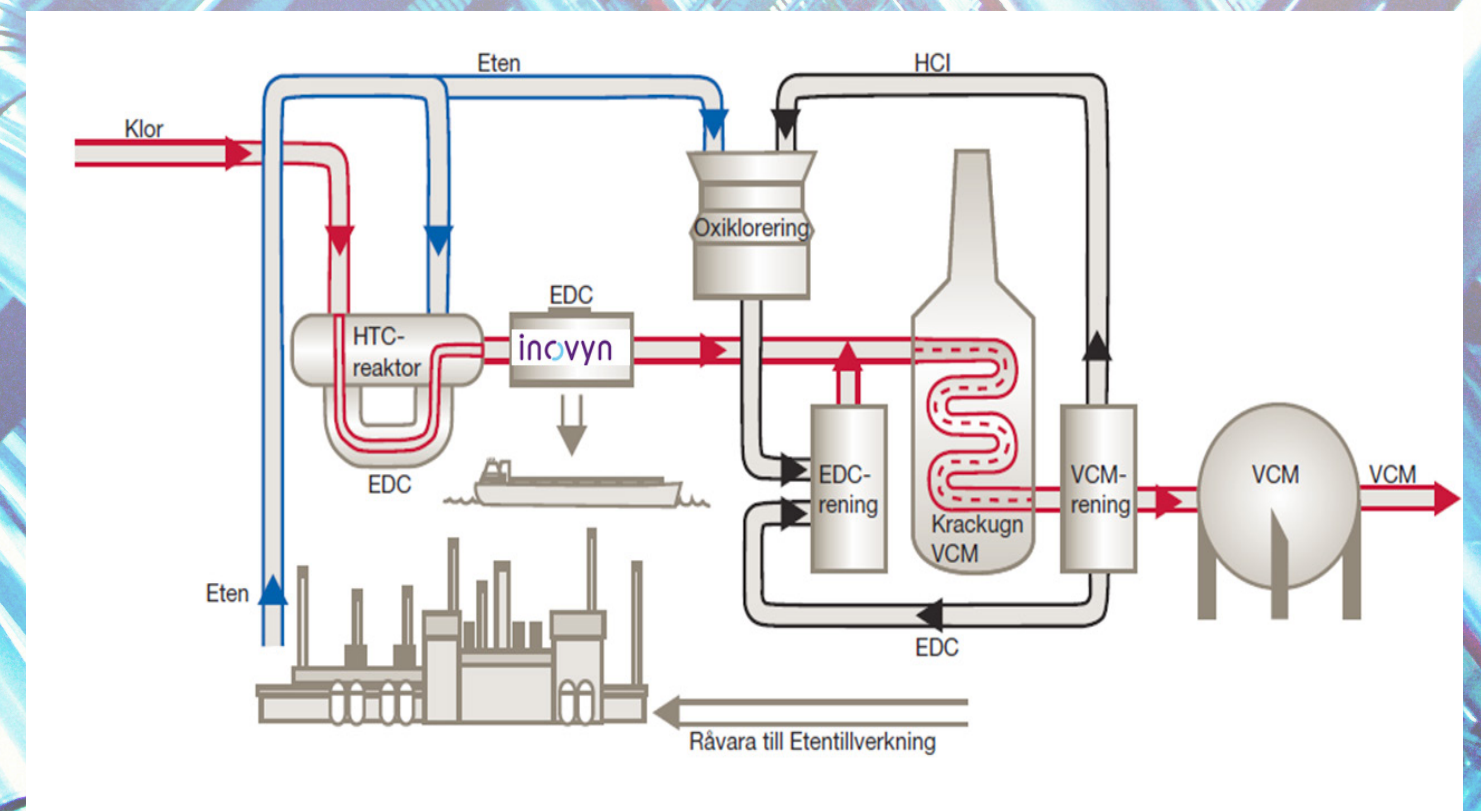
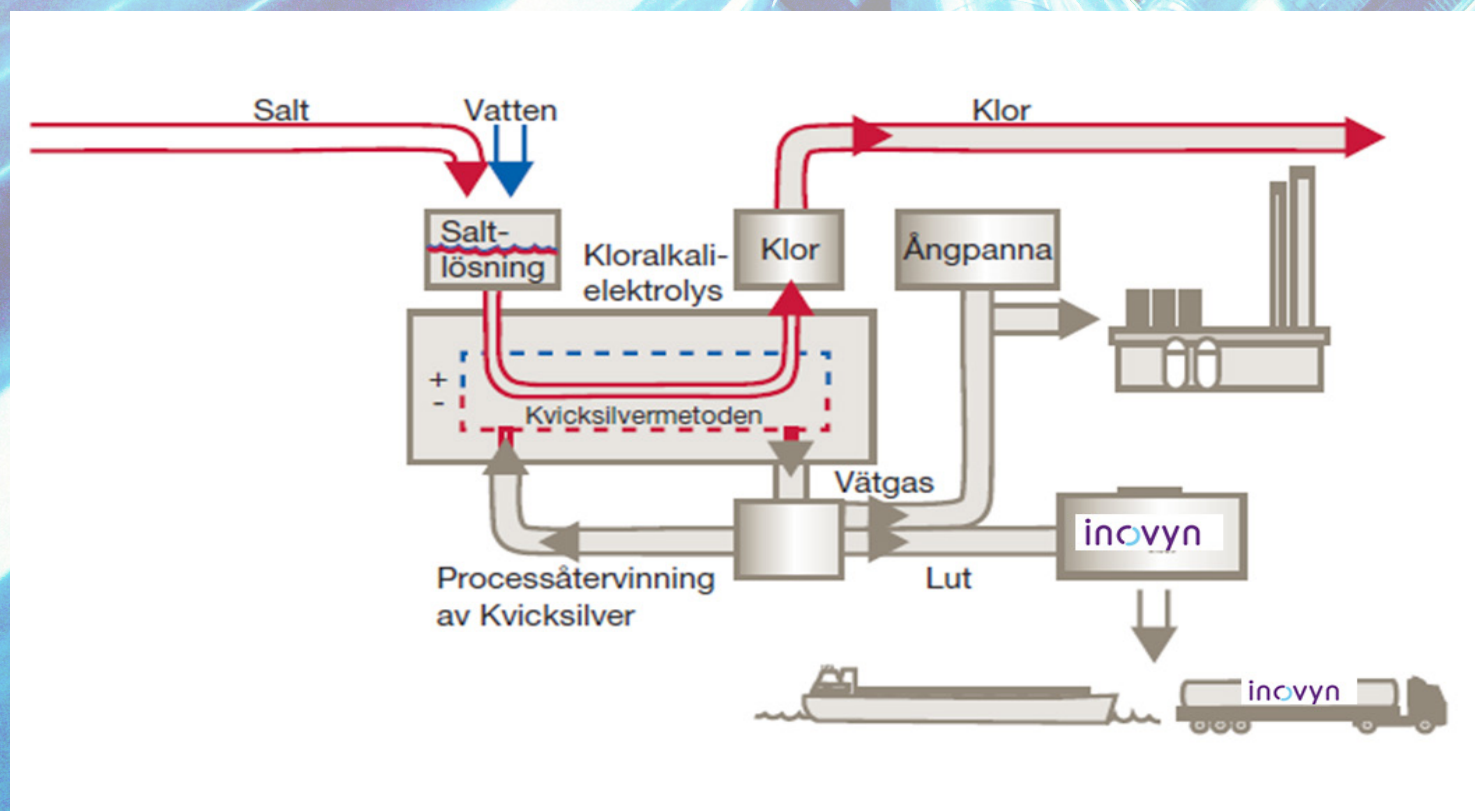
Produktionen är energiintensiv och står idag för cirka 70 % av företagets elförbrukning. Med membrantechnologin kommer elförbrukningen att minska med cirka 25 %, men natronluten behöver uppkoncentreras vilket kräver energi – men en sammanlagd energivinst kommer att ligga runt 20 %.

VCM-produktion

I VCM-produktionen tillverkas vinylkloridmonomer (VCM) av klorgas och eten. Eten framställs ur naturgas eller olja och köps in. Eten och klor reagerar i en reaktor (se HTC-reaktor på bilden) och bildar diklorethan (EDC).

När EDC värms upp i en krackerugn till cirka 500 °C slås diklorethan sönder till vinylklorid och väteklorid (HCl). Vätekloriden tas till vara och får reagera med eten i en så kallad oxiklorerings-process, som ger ytterligare EDC.

VCM är en gas med kokpunkten -14 °C. Den kondenseras under tryck till en vätska som lagras i vita sfäriska lagerbehållare och används därefter i PVC-produktionen.



PVC-produktion

VCM pumpas till reaktorer där den blandas med vatten och ytaktiva ämnen. En initator startar reaktionen som sker under tryck och noggrann temperaturkontroll. VCM binds då ihop till långa molekyllängdor och bildar polyvinylklorid (PVC).

Oreagerad VCM från reaktorn och i partiklarna återvinns och används vid kommande polymerisationer. De färdiga PVC-partiklarna torkas och siktas. Färdig PVC är ett vitt pulver.

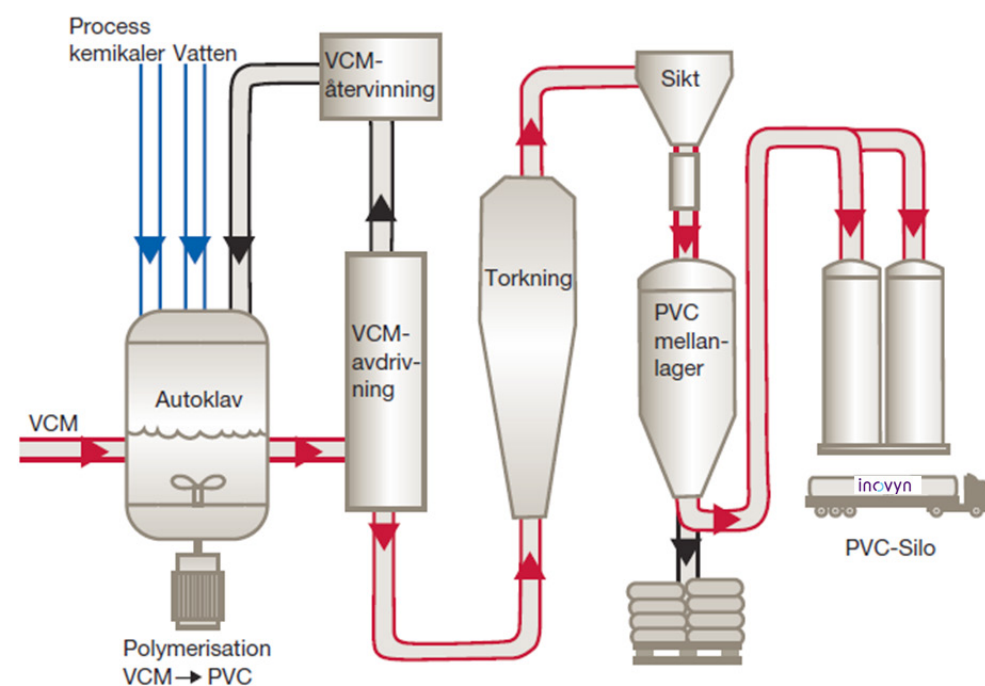
Reningssteg

Allt vatten som används för rengöring inom klorproduktionen, regnvatten från ytor som riskeras att vara förorenat av kvicksilver och en del av saltlösningen samlas upp i två bassänger och renas från kvicksilver i en reningsanläggning i klorproduktionen.

Processavloppsvattnet från VCM- och PVC-produktionen renas i ett reningsverk med biologisk rening med kvävereduktion och avskiljning av fasta partiklar. PVC återvinns ur avloppsströmmen från PVC och levereras till kunder för tillverkning av plastprodukter.

Det behandlade avloppsvattnet blandas med ett stort kylvattenflöde och släpps därefter ut i Askeröfjorden.

Restgasströmmar från VCM-produktionen, EDC-lager och PVC-produktionen förbränns tillsammans med flytande klorerade biprodukter i en förbränningsugn där klorinnehållet återvinns som saltsyra och energin återvinns som ånga. Saltsyran koncentreras och säljs som 34 procentig lösning.



En hållbar strategi

Vision för hållbar framtid

På koncernnivå har INOVYN under 2017 utvärderat hållbarhetsarbetet enligt systemet EcoVadis. Det är en utvärdering som värderar INOVYN:s standard inom hållbarhet för miljö, anställdas arbetsmiljö och villkor, affärsetik och inköpsverksamhet. Koncernen fick betyget silver, vilket är bra jämfört med liknande företag. Utvärderingen har identifierat en del förbättringsområden och en åtgärdsplan kommer därför att tas fram. INOVYN är ett relativt ungt företag och mycket utbyte sker för att finna "best practice" och koncernstandarder till exempel inom inköp.

Visionen för hållbarhet lyder:

Vi kommer att säkra en hållbar framtid för vår verksamhet, arbeta lönsamt och med full respekt för miljön, samhällena där vi är verksamma och kollegorna vi arbetar med. På så sätt fortsätter vi att skapa ett betydande socialt och ekonomiskt bidrag i varje region.

Vissa funktioner finns numera centralt inom INOVYN-koncernen såsom försäljning, logistik och kundservice. Vår verksamhet i Stenungsund är därför i huvudsak produktionsinriktad.

Vår verksamhet i Stenungsund har sedan många år haft stort fokus på miljö, säkerhet och arbetsmiljö. Varje år sätts nya mätbara och utmanande mål inom dessa områden, vilket också är en del av vårt ledningssystem för kvalitet, miljö och energi. Några av dessa mål och viktiga områden har vi valt att lyfta fram i den här hållbarhetsredovisningen.

INOVYN:s värderingar

Under 2017 har olika aktiviteter genomförts för att förankra INOVYN:s värderingar hos medarbetarna. Värderingarna är:

HMS-prioritet
Ambitiösa mål
Samarbete
Engagemang
Förändringsvilja
Öppenhet och Ärlighet

Samarbete

Vi arbetar som ett team, respekterar varandras åsikter och utmanar varandra för att uppnå mer



• alla kan göra en skillnad
• vi har alla rätten att ifrågasätta för att bli mer innovativa och minska kostnaderna

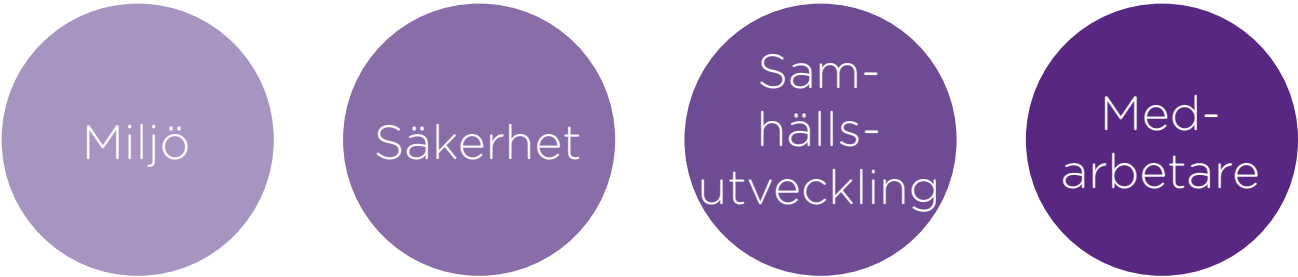
inovyn
An INEOS company

Intressentdialog och väsentlighetsanalys

Lagen om hållbarhetsredovisning har inte införts på samma sätt i Europa som Sverige, varför det inte finns krav på hållbarhetsredovisning för INOVYN på koncernnivå. INOVYN har satsat på att utvärdera hållbarhetsarbetet via systemet EcoVadis. I väntan på en koncernredovisning har vi i Stenungsund tagit fram den här redovisningen som har ett lokalt perspektiv.

Företagsledningen i Stenungsund har identifierat företagets intressenter samt deras krav och förväntningar genom en omvärldsanalys. Det är främst utifrån erfarenhet och kontinuerliga kontakter med dessa intressenter som en väsentlighetsanalys har tagits fram. Intressenterna vi riktar oss till med denna redovisning finns framför allt i närområdet – främst som boende och medarbetare.

INTRESSENT	KANAL	VÄSENTLIGT
Ägare	Dialog vid möten samt information via andra centrala funktioner inom INOVYN.	Säker och stabil drift som är lönsam.
Leverantörer/samarbetspartners	Dialog vid framtagning av avtal, projekt. Leverantörsrevisioner.	Uppfyller överenskommelse.
Myndigheter	Regelbundna möten och rapporter.	Uppfyller lagar och villkor.
Allmänhet	Hemsida, sociala media, Molekylverkstan, samråd m.m.	Rapporterar korrekt. Säker drift, minimerade utsläpp/buller, förbättringar.
Medarbetare	Mål- och utvecklingssamtal, hälsoundersökning, kontinuerlig dialog vid möten med fackliga organisationer	Säker och trygg arbetsplats, bra arbetsgivare, bra miljö och arbetsmiljö. Jämställdhet.



MILJÖ

Plast till havet

Plast i havet är ett mycket aktuellt och viktigt område. Naturvårdsverkets rapport "Mikroplaster" redovisar de viktigaste källorna och förslag på åtgärder för minskade utsläpp i Sverige. Dessa är väg- och däck, konstgräsplaner, industriell produktion och hantering av primärplast, tvätt av syntetfiber, båtbottnfärg och nedskräpning.

En större och viktig investering gjordes 2015 för att minska utsläpp av partiklar som inte cyklonerna kan avskilja från en produktionslina för PVC.



Förbättringar under 2017

Utfallet 2017 var inte lika bra som 2016. Det är många faktorer som påverkar utfallet. 2016 hade vi ett högt fokus på flockningen av PVC och sedimentation av slam, vilket gav resultat.

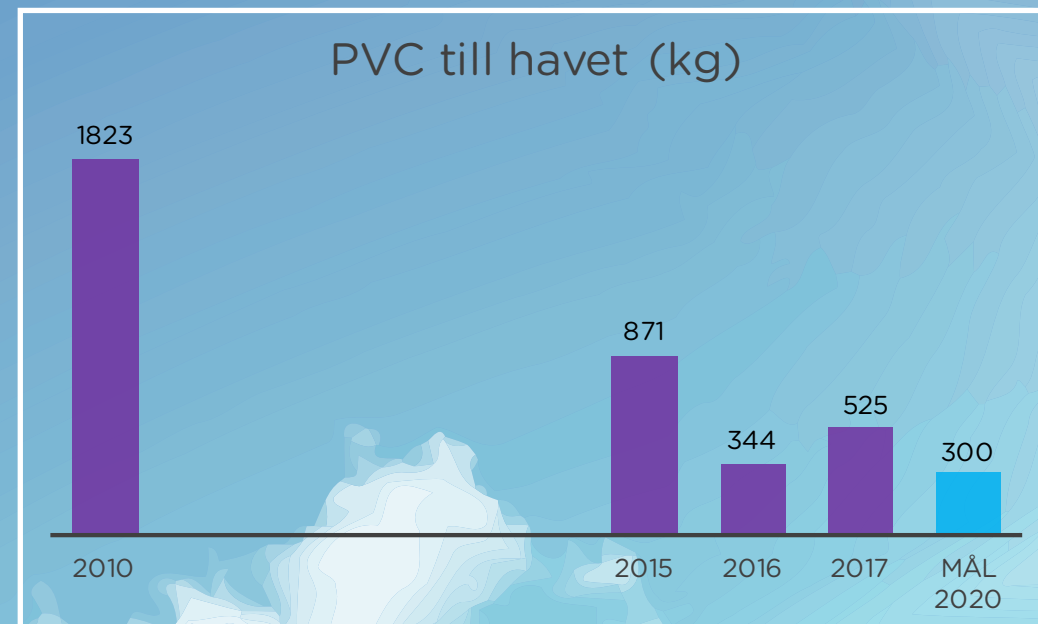
Under året har vi gått med i programmet "Operation Clean Sweep" som den europeiska plastindustrin har tagit fram. Programmet innebär att alla medarbetare ska bli medvetna om programmet, förbättringar ska identifieras och revisioner ska genomföras. Revisionerna omfattar alltifrån hur företagsledningen arbetar med frågan till hur det ser ut i områden där det finns risk för spill till exempel där vi lastar PVC.

Under året har rutiner kring lastning och packning av PVC förbättras för att minska damningen av PVC. Samtliga bilar använder nu biltvätten efter lastning, så att PVC som kan ha hamnat på bilen vid lastning inte sprids när bilen kör iväg.

Planerade förbättringar

Vi planerar att förbättra avsuget ytterligare vid lastning av PVC. I reningsverket ska vi testa en ny flockningskemikalie för PVC-partiklar, med förhoppning om bättre avskiljning av PVC-partiklar.

Vi planerar också att försöka minska dagvatten från vissa ytor på området, så att PVC-återvinningen inte överbelastas vid riklig nederbörd.



Kolväten till luft

I VCM-anläggningen finns en förbränningsugn som förbränner restgaser både från VCM- och PVC-produktionen. Om den får en driftstörning kommer restgaser att tillfälligt ledas till luft. Vid stopp och start av VCM-anläggningen sker ett utsläpp av främst eten. En stabil drift endast med planerade stopp för underhåll är därför viktigt för att minimera utsläppet.

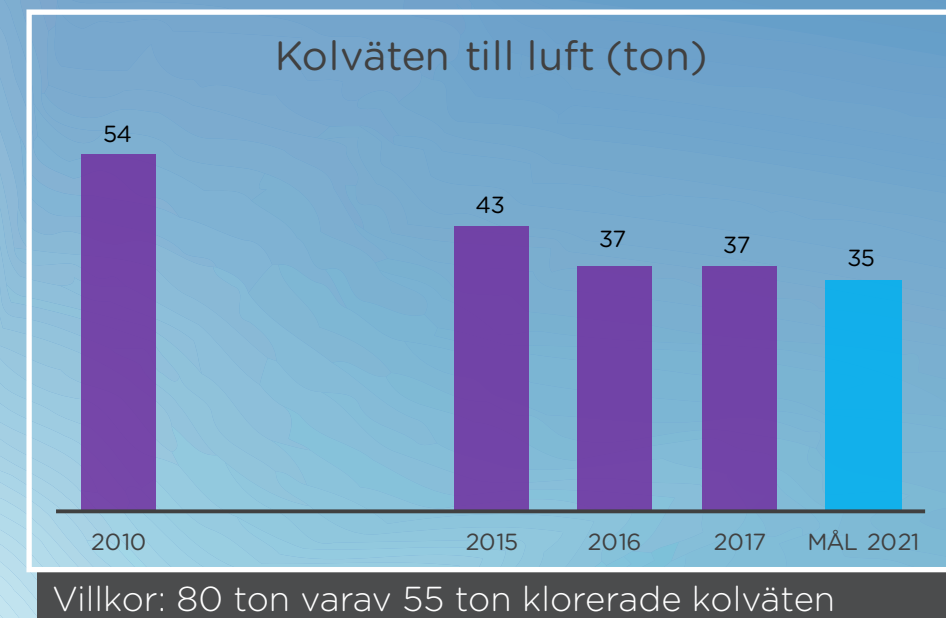
I PVC-produktionen finns flera avdrivningsteg som minimerar den mängd VCM som finns kvar i partikeln innan torksteget. Under torkningen avgår kvarvarande VCM till luft. Mängden är beroende på hur väl avdrivningen fungerar och mängden som produceras. Den största mängden kommer från produktion av pasta-PVC. Att ytterligare minska mängden VCM till luft kräver investering i förbättrad avdrivning, som också är en förutsättning för de produktionsökningar som planeras.

Förbättringar under 2017

Inga konkreta förbättringar har införts under året. Utfallet är på en normal nivå, med endast ett oplanerat stopp på grund av en kylare i förbränningsugnsens rökgasrening som akut behövde åtgärdas.

Planerade förbättringar

Under 2018 kommer vi att installera en reglerventil i tanklagret för EDC som ersätter en on/off-ventil. Det kommer att minska utsläppen vid för högt tryck. Investeringen kan minska utsläppen med cirka 2 ton. Förändringar inom produktionen av pasta-PVC har stor inverkan på VOC-utsläppens storleken.



Buller

Vi behöver ytterligare öka vårt fokus på buller. En kartläggning av alla bullerkällor på anläggningen har skett vart sjätte år. Utifrån mätningarna beräknas ett bullerbidrag i fyra mätpunkter. Två är på Stenungsön och två på Strandvägen. Vart tredje år görs kontrollmätningar nattetid. Mätningarna kräver viss vind och väder för att inte få med andra bullerkällor. Kontrollmätningarna under 2017 var något osäkra, men de visar att vi eventuellt ligger något för högt. Därför kommer vi öka vårt fokus.

En bullerkartläggning av hela anläggningen planeras därför under 2018. Istället för att mäta hela anläggningen vart sjätte år, kommer mätningarna spridas ut under fem år och de viktigaste bullerkällorna mäts varje år. Genom årliga mätningar blir fokuset större och behov av åtgärder för de dominerande källorna kommer upptäckas tidigare.

Förbättringar under 2017

Beslut om att införa ett nytt program för mätning av buller.

Kvicksilver

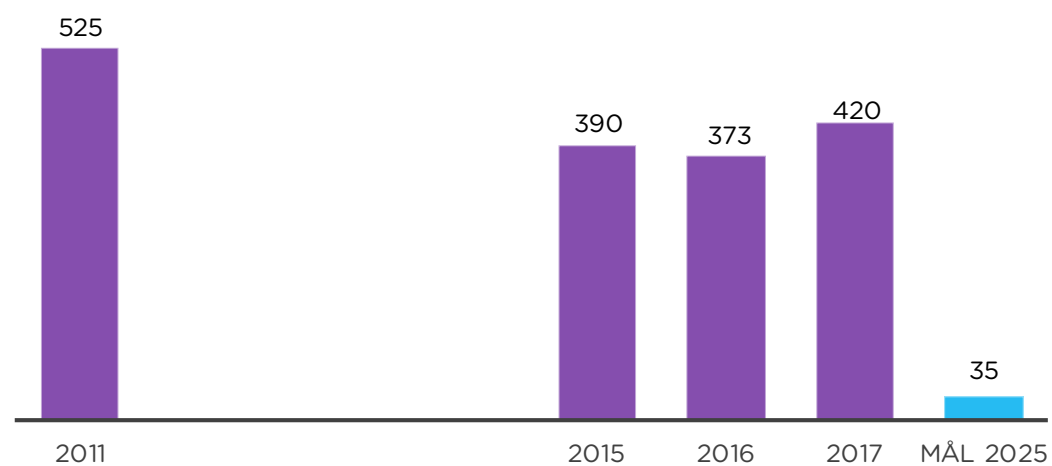
Viharhaftetthögtfokus på kvicksilverutsläpp sedan start av anläggningen och är därför den anläggning i Europa som släpper ut minst mängd kvicksilver i förhållande till producerad mängd. Det gör sig inte självt, utan kräver ständigt fokus med bra utrustning och rutiner för att hålla rent. I klorproduktionen finns en dammsugare som används för att suga upp spill och golven rensas ofta. Vattnet renas i klorproduktionens reningsanläggning.

Planerade förbättringar

2018: Genomföra mätning av hela anläggningen. Identifiera dominerande bullerkällor. Ta fram plan för åtgärder och kommande mätningar. Den nya klorproduktionen förväntas bullra mindre än nuvarande.

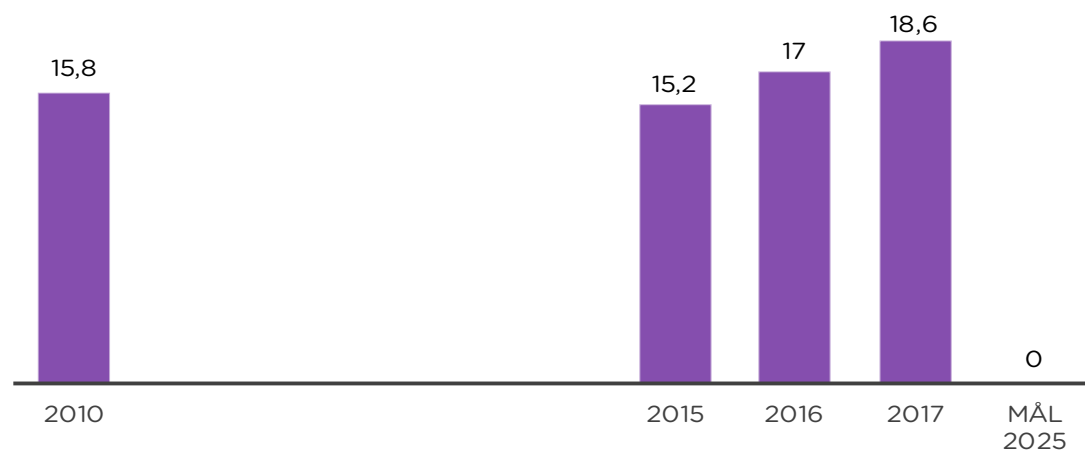
När produktionen med kvicksilverteknologin avslutas, kommer ett stort arbete att starta för att ta hand om kvicksilver som finns i utrustning, byggnadsmaterial och under cellsalsbyggnaden. Ungefär 90 % av omgivande mark sanerades sommaren 2016. Vi kommer att fortsätta att mäta utsläpp till luft och vatten och har fått nya utsläppsvillkor som successivt blir lägre allt eftersom avvecklingen fortskrider.

Kvicksilver till havet (g)



2010 ej representativ pga av en större vattenläcka invid cellsalsbyggnaden.

Kvicksilver till luft (kg)



Förbättringar under 2017

Under året har vi jobbat hårt med att förstå varför mängden kvicksilver till luft ökade andra halvåret. Vi fann ingen tydlig förklaring, men har genom ännu intensivare renhållning, ommålning av golv och sänkt luftflöde genom cellsalsbyggnaden lyckats sänka det något. Normal nivå har i många år varit 15-16 kg.

Planerade förbättringar

Under 2018 går vi in i en ny era där kvicksilverteknologin ska avvecklas. Det blir fortsatt högt fokus på utsläpp till luft och vatten. Alla moment som ska utföras planeras noga med speciell hänsyn till risk för utsläpp av kvicksilver till luft och vatten.

Energi

Energi är en fråga som engagerar alla på företaget. Många gånger krävs investeringar för att spara energi, men ibland kan till synes små förändringar leda till förvånansvärt stora besparingar. De som arbetar inom produktionen får regelbunden utbildning – en viktig del i vårt certifierade energiledningssystem (ISO 50 001). En energigrupp samordnar olika förbättringsförslag – stora som små.

Energianvändning skall vara med i alla steg i ett projekt från idéstudie till idrifttagning. Inköpsavdelningen har rutiner som säkerställer att energieffektiviteten beaktas vid inköp av utrustning. Varje år sätts energimål för olika delar av produktionen och ett mål som är övergripande.

2017 använde vi sammanlagt 517 GWh elenergi vars ursprung är 53 % kärnkraft, 46 % vattenkraft och 1 % vindkraft. Av det bränsle som används för att producera ånga och torka PVC utgör vår egenproducerade vätgas 23 %. Resten är till största del bränslegas (vätgas och metan) och metan.

Förbättringar under 2017

Under året har två nya värmeväxlare tagits i drift. Projekten innebar en investering på totalt 9 miljoner kronor och målet är att minska ångförbrukningen med totalt cirka 30 000 ton per år.

Planerade förbättringar

Den största förbättringen är den nya klorproduktionen då den kräver sammanslagt 20 % mindre energi. Elförbrukningen minskar 25 %, men natronluten behöver uppkoncentreras vilket kräver energi.



En av de nya värmeväxlaren tar vara på värme från gasutloppet i en kylkolonn.

SÄKERHET – alltid i fokus

För att uppnå vårt övergripande mål att ha en ”säker och stabil produktion” måste vår tekniska utrustning fungera och våra medarbetare och entreprenörer måste ha god kompetens.

Vi förebygger risker

När ett arbete ska utföras i anläggningen som kan innebära risker, utförs riskbedömningar i flera led. För nya arbeten som kan vara riskfyllda görs en ”Säker jobbanalys” (SJA), där man går igenom alla moment och hur eventuella risker ska förebyggas.

Alla arbeten i anläggningen kräver arbetstillstånd. I samband med tillståndsskrivningen diskuteras risker och de skyddsåtgärder som behövs. Strax innan arbetet startas ska de som ska utföra arbetet ta några minuter och göra en kortare riskbedömning. För återkommande arbeten finns färdiga instruktioner.

Riskbedömningar görs även i samband med förändringar i verksamheten, både organisatoriska som tekniska. Dessutom ska en övergripande riskanalys av produktionen ske vart femte år enligt SEVESO-lagstiftningen. Åtgärderna från riskanalysen följs upp två gånger per år.

Sedan 2016 finns ett program för att genomföra detaljerade riskanalyser (HAZOP-analyser) på alla system som innehåller farligt media – även det med fem års intervall.

Kompetens

Med rätt kompetens kan incidenter undvikas. En ny medarbetare i produktionen får en gedigen utbildning och kompetensen kontrolleras innan utbildningen avslutas. Inom Hälsa, Miljö och Säkerhet (HMS) finns ett stort antal utbildningar, där vissa repeteras med visst intervall.

Vi ställer även höga krav på de entreprenörer som skall utföra arbete i anläggningen. De ska till exempel gå en specialanpassad utbildning (Västkustens säkerhetsutbildning för kemi och raffinaderi) varje år och två andra anpassade utbildningarna. Dessutom krävs särskild utbildning för specifika arbetsuppgifter, exempelvis heta arbeten och arbete på höjd.

Om en brand skulle starta eller ett läckage inträffa är vi beredda. Vi övar varje år ett scenario tillsammans med bland annat Räddningstjänsten. Storindustrin i Stenungsund bidrar med deltidsbrandmän som övar 170 timmar per år på industrierna och med deras utrustning. INOVYN i bidrar med sex deltidsbrandmän.



Att lära av det som händer

Om något oönskat inträffat eller kunde inträffa, har alla ansvar för att det rapporteras. Därefter sker en utredning kring orsaker och åtgärder för att det inte ska kunna upprepas. Vissa incidenter väljs ut för att dess lärdomar ska delas i hela koncernen.

Gör vi som vi tänkt?

Regler, riskanalyser och instruktioner är en viktig grund i vårt säkerhetsarbete. För att säkra att vi verkligen följer dem utförs 80 revisioner (operational audits) per år för att se att rutinerna är tydliga och efterföljs.

Dessutom utförs drygt 400 observationer per år av driftoperatörer, underhållspersonal och laboranter som är utbildade i att göra observationer. Då fokuserar man på riskfyllda beteenden som kan orsaka skador eller olyckor.

Vi har också revisioner från koncernen inom säkerhet och försäkringsbolagen är intresserade av att granska vår standard.

Vi sätter mål

Vi mäter säkerheten på flera sätt. Utfallet på antalet personskador (OSHA) är kanske det som följs med störst intresse av alla på företaget. Vi är glada och stolta över att vår anläggning har flest dagar utan skador inom koncernen. Vid årsskiftet hade vi uppnått 2 586 dagar utan personskador utöver första hjälpen.

Ytterligare ett fokusområde är läckage (Loss of Containment) där varje anläggning i koncernen ska rapportera om en kemikalie läckt ur sin behållare. Visionen är noll. Vi ska ha utrustning som inte läcker och medarbetare som inte gör misstag.

2017 hade vi ändå två läckage. En pump började att läcka EDC (diklorethan). När det upptäcktes kunde driftoperatören skifta till en reservpump. EDC:n kunde sköljas av och sköljvattnet togs om hand i VCM-produktionens reningsanläggning. Ett läckage av saltsyra uppstod i klorproduktionen då två bultar i en ventil hade korroderat av. Saltsyran kunde spolas till avlopp och neutraliseras innan omhändertagande i avloppsreningsanläggningen.

Förbättringar under 2017

2017 år toppar statistiken för antalet timmar som våra medarbetare och externa specialister arbetat med detaljerade riskbedömningar, då vi har så många nya projekt på gång som ny klortechnologi, nya PVC-reaktorer och ett nytt gemensamt kontrollrum. I samband med nya reaktorer har vi passat på att göra riskanalyser (HAZOP) även på befintlig utrustning i PVC-produktionen.

Sedan några år pågår ett omfattande utbytes- och målningsprogram av rörgator vid VCM-produktionen för att förhindra läckage.

Kommande förbättringar

Den största förbättringen säkerhetsmässigt är bytet till membran-teknologi i den nya klorproduktionen. Säkerhetsfunktioner kommer att finnas i separata säkerhetssystem och följer senaste standarder. De nya reaktorerna i PVC-produktionen kommer att ha fler säkerhetsfunktioner i ett separat säkerhetssystem. Genom det nya kontrollrummet som planeras klart 2020, kommer anläggningen att kunna styras från en säker byggnad i händelse av ett större utsläpp.

Medarbetare – vår drivkraft

Entreprenörer och besökare kommenterar ofta den goda stämningen. Många medarbetare har arbetat på företaget i många år – trivsel på arbetet och att få bo i närområdet är starka skäl. Nu finns också framtidstro, efter att i flera år fått vänta på viktiga investeringsbeslut. Några få valde att satsa på andra företag, men de flesta fortsatte uthålligt att göra ett gott arbete. Nu återvänder en del till oss, vilket är glädjande.

Lokalt medarbetaravtal

Sedan flera år har vi ett unikt medarbetaravtal som är gemensamt för alla medarbetare. Avtalet ersätter de allmänna villkoren i de olika kollektivavtalen. Förutom praktiska fördelar, att alla medarbetare omfattas av samma villkor, är det ett kvitto på att företaget inte gör skillnad sina medarbetare – ett synsätt som vi värnar om.

Jämställdhetsarbete

Arbetet med att skapa en jämställd arbetsplats och motverka diskriminering pågår kontinuerligt. Jämställdhetsgruppen undersöker årligen och tar fram åtgärder mot normer, beteenden, strukturer och attityder som motverkar jämställdhet.

Andelen kvinnor på företaget är 20 %. Även andelen kvinnliga chefer är 20 % – samma fördelning. I ledningsgruppen finns 40 % kvinnor.



I 2017 års jämställdhetsenkät var upplevelsen av hur väl företaget möter jämställdhets förväntningarna från våra medarbetare 3,3 där 4 är högsta betyg.

Vision	Ge rätt förutsättningar för att skapa en arbetsplats fri från diskriminering genom att främja mångfald och jämställdhet				
Principer	Bekämpa diskriminering och missgynnanden	Jämställdhet är en grundläggande rättighet	Representativt deltagande av kvinnor och män i beslutsprocesser	Avskaffa stereotypa uppfattningar om kön är avgörande för att uppnå jämställdhet	Jämställdhetsintegrering av alla verksamheter är nödvändig för att främja jämställdhet

Förbättringar under 2017

Arbetskläder som passar och fungerar är ett måste. Under året har vi infört en ny rutin för kunna få individanpassade kläder. För att få en så neutral rekryteringsprocess som möjligt som gynnar mångfald, har vi tagit fram en ny intervjuguide som ska vara ett stöd för cheferna.

Kommande förbättringar

Under 2018 kommer cheferna att få en utbildning med fokus på hur vi skapar förutsättningar för en jämställd arbetsplats.

Vilken kultur och vilka beteenden vill vi ha i våra arbetsgrupper? Numera ställs det högre krav på språkbruk och skämt på andras bekostnad, därför ska vi uppmuntra och diskutera detta mer i våra arbetsgrupper.

Under kommande år planerar vi att genomföra en kompetenskartläggning i ett nytt system. Vi behöver fortsätta att jobba med successionsplanering för att garantera kompetensförsörjningen för framtiden. Vi vill hitta fler vägar att öka medarbetares kunskap till exempel genom ”jobbskuggning”.

Medarbetarundersökning

Under 2017 utfördes en medarbetarundersökning av koncernen. Det var den första och ska upprepas vartannat år. Resultatet från undersökningen visar att våra medarbetare har stort fokus på hälsa, miljö och säkerhet (HMS). Man upplever att merparten av ledningen är ett föredöme när det gäller HMS och de känner att företaget i stort är en säker arbetsplats.

De flesta upplever att de får information om vad som händer i företaget och att det finns en tydlighet angående företagets mål. Företagets värderingar är väl kända.

Klimatet i företaget upplevs positivt med god samarbetsvilja från kollegor och mellan avdelningar. Det ges möjlighet att både ge och få konstruktiv feedback på arbetsprestation och nytänkande uppmuntras. Däremot upplever några medarbetare att de har en större potential än vad företaget idag nyttjar. Några anser att företaget kan förbättra anställningsvillkor och förmåner för att ytterligare motivera medarbetarna att göra sitt bästa.

Många medarbetare är nöjda med att arbeta för företaget och de flesta skulle rekommendera INOVYN som arbetsplats till vänner.

En hållbar arbetsplats

Vi har sedan länge ett väl fungerande arbete för att säkra att arbetsmiljön, både fysiskt och psykiskt, utvärderas och förbättras. Om en medarbetares hälsoprofil signalerar att något inte är bra, erbjuder vi ett livsstilsprogram under ett år. Genom regelbundna gruppträffar med föreläsningar, diskussioner och stöd inom olika områden har 67 medarbetare med gott resultat genomfört programmet sedan starten 2013. Vid hälsoprofilerna används nu också ett frågeformulär från Karolinska Institutet för att bedöma stressbelastningen.

Våren 2018 nominerades vi till Avonovas pris Guld-pilen. Priset ska ges till det företag av Avonovas kunder som genom sitt aktiva och systematiska sätt bäst arbetar för att sänka sjuktalen och stärka friskfaktorerna .

Nolltolerans mot korruption och mutor

Vi har nolltolerans mot korruption och mutor. Genom uppförandekoden och anställningsavtal tar ledningen tydligt avstånd ifrån korruption och mutor. INOVYN har via attestordning, uppförandekod och internrevisioner infört rutiner för att motverka och förhindra korruption och mutor. INOVYN har obligatoriska utbildningar i ”Competition Law” och ”Anti-Bribery and Corruption” och ett 15-tal chefer och specialister genomgick utbildningarna under första kvartalet 2017.

Samhällsutveckling – vårt bidrag

Kemi är viktigt

Tycker du att kemi är intressant? Då har du säkert haft en bra kemilärare eller någon annan som visat dig något spännande. Tyvärr är detta ingen självklarhet. Därför startades Molekylverkstan för 25 år sedan av kemiföretagen och Stenungsunds kommun – ett unikt Science Center som inriktar sig på plast och kemi. Redan på förskolan kan barn i Stenungsund och kringkommunerna få upptäcka kemi och teknik då en av inspiratörerna på Molekylverkstan kommer på besök eller barnen kommer till Molekylverkstan. Där kan de även själva eller tillsammans med sin förälder prova

på fler experiment och till och med fira sin födelsedag med ett inspirationskalas som arrangeras gratis av Molekylverkstan.

Det finns olika så kallade lärpaket, som består av aktiviteter vid tre tillfällen, ett på Molekylverkstan och två på förskolan/skolan. Lärpaketen startar en process som ger bättre förutsättningar, kunskaper och nya pedagogiska idéer för lärare och elever som man kan arbeta vidare med på egen hand.

Då läraren är mycket viktig finns flera möjligheter till kompetensutveckling inom naturvetenskap och teknik via Molekylverkstan.



”Vår specialitet är att väcka nyfikenhet och förklara fenomen hos kemiska processer samt att visa och berätta om produkter och material som används i vardagen och som har sitt ursprung från plast- och kemiföretag.”

Säkra tillgången på rätt kompetens

I Stenungsund finns två utbildningar som är skräddarsydda för att kemiföretagen ska kunna rekrytera kompetenta drifttekniker. Vid Nössebygymnasiet finns en inriktning ”Processteknik” inom det industritekniska programmet. Vuxenutbildningen i Stenungsund har en yrkeshögskoleutbildning till drifttekniker. I dessa utbildningar har de praktik och sommarjobb på något av kemiföretagen. Mer information finns via www.stenungsund.se.

Under året har vi deltagit i arbetsmarknadsdagar för kemiingenjörer. Vi har anställt två nya ingenjörer varav en är nyutexaminerad. Vi har också deltagit i en uppvaktning av

Visionen Hållbar Kemi 2030

Kemiföretagen i Stenungsund tillverkar produkter som på olika sätt bidrar till ett hållbart samhälle – vattenrör som inte rostar, elkablar som håller i decennier och miljövänliga bränslen. Vi jobbar ständigt med utveckling av smarta material, ökad energieffektivisering och användning av mer gröna kemikalier. Förutom det interna arbete som görs på respektive företag, jobbar vi tillsammans som visionen Hållbar Kemi 2030, där vi i olika projekt steg för steg tar oss mot visionen:

”2030 är Stenungsund navet för tillverkning av hållbara produkter inom kemiindustrin. Vår verksamhet är baserad på förnybara råvaror och energi och bidrar till ett hållbart samhälle.”

Arbetsmarknadsdepartementet för att lyfta problemet med brist på arbetsmiljöingenjörer och behovet av att återinföra en kvalificerad utbildning. Vi har också deltagit i den lokala arbetsmarknadsmässan Stenungsund.

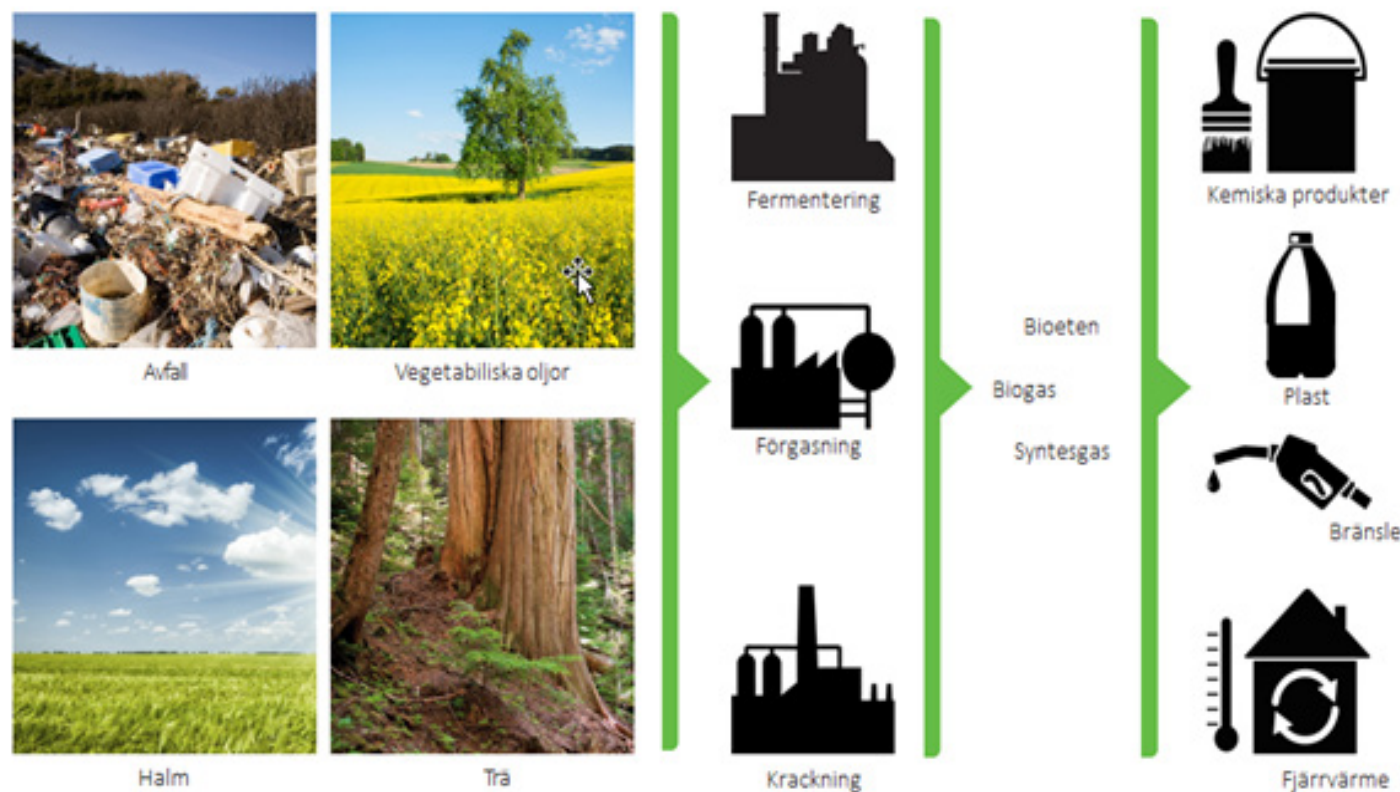
Vi stöttar vår branschorganisation IKEM i arbetet att ta fram en validering av processoperatör. Godkänt resultat ger behörighet att söka en sådan befattning. Det underlättar för personer med annan utbildning i annat land. Under 2018 kommer en pilottest att genomföras. I testet finns en specialdel för kemi.

Allt fler kunder vill att våra produkter ska produceras från förnyelsebara råvaror. Flera projekt drivs inom Hållbar Kemi där råvaror som avfall, vegetabiliska oljor, halm och trä undersöks. Hur kan vi få till bra insamlingssystem, fungerande teknik och går det att få lönsamhet?

Uppdrag:
Öka barns och ungdomars kunskap, intresse och nyfikenhet för matematik och naturvetenskap med fokus på kemi.

Öka allmänhetens kunskap om kemiföretagens och deras produkters betydelse.

Mötesplats för hållbar utveckling.



Mer information om visionsprojektet finns på www.kemiforetagenistenungsund.se

Några av de projekt som varit aktuella under 2017:

Plastreturraffinaderi

I ett plastreturraffinaderi kan både återvunnen plast och biomassa användas som råvara till nya produkter. Det har gjorts förstudier på konceptet, vilka visar på en stor potential för minskning av fossila CO₂-utsläpp. Fler studier måste göras för att svara på frågor kring ekonomi, råvarutillgång, logistik och val av teknologi. Hållbar Kemi 2030 jobbar vidare för att realisera ett plastretur-raffinaderi i Stenungsund.

Energieffektivisering i kemiindustrin

Under 2017 startades detta projekt med stöd från Energimyndigheten för att undersöka hur kemiföretagen kan dela på värme på ett smartare sätt, vilket kräver nya system för distribution av ånga och hetvatten. Konsekvensen blir mindre värmeproduktion i de olika företagens ångpannor och minskad användning av fossila bränslen. Då energikostnaden också är en viktig del i produktionskostnaden kan ett genomförande stärka respektive företags konkurrenskraft på de internationella marknaderna. Tidigare forskningsstudier har indikerat att detta skulle kunna leda till en reduktion av koldioxidutsläpp med 10 % per år. Eftersom kemiföretagen i Stenungsund tillsammans släpper ut omkring 1 000 000 ton årligen motsvarar detta cirka 100 000 ton.

Plaståtervinning i Stenungsund

Att återvinna plast förhindrar nedskräpning i naturen och skapar mer cirkulära flöden när allmänheten sorterar ut förpackningar från hushållssopor. Ett samarbete mellan Hållbar Kemi 2030 och kommunen ska göra Stenungsund bäst i Sverige på att återvinna plast.

Statistiken visar att svenskar blir bättre på att källsortera plastförpackningar. Men när man delar upp det på landets kommuner, ligger Stenungsund under medelnivån för mängden återvunna plastförpackningar de senaste åren. Det vill man nu ändra på genom samarbetet mellan Hållbar Kemi 2030 och Stenungsunds kommun. Målet är att inspirera och skapa engagemang så att Stenungsund år 2020 ska vara bland de fem bästa kommunerna i landet på att samla in plastförpackningar.

I projektet ingår också att se över hur plastavfall samlas in på företag och i kommunala verksamheter. Dessutom vill man göra det lättare att återvinna plast som inte är förpackningar, som exempelvis gamla pulkor eller trädgårdsmöbler

Ökad hållbarhet för PVC

En av anledningarna till att PVC är ett av de mest använda plastmaterialen i världen är att plasten har unika egenskaper. Det gör att PVC kan användas inom vitt skilda användningsområden, från extremt mjuka produkter som slangar och blodpåsar inom sjukvården till hårda produkter som vatten- och avloppsrör, fönsterkarmar och kabelkanaler. Runt 80 procent av PVC-produkterna används inom byggsektorn där livslängden är lång.



Målet är att Stenungsunds kommun ska bli en av de bästa när det gäller insamling av plastförpackningar.

PVC är en klimatsmart plast. Den är en av de tre plaster som orsakar lägst utsläpp av koldioxid vid tillverkning. PVC är den plast som förbrukar minst energi och det finns potential att minska energiförbrukningen och utsläppen ytterligare.

2000 startades ett gemensamt förbättringsprogram, Vinyl2010, för att utveckla hållbarheten för PVC och dess produkter. Resultaten överträffade de högt satta målen. Arbetet fortsätter nu i en ny satsning under en tioårsperiod via programmet VinylPlus (www.vinylplus.eu).

Programmen har tagits fram genom workshops och dialog med intressenter som miljöorganisationer, myndigheter, allmänhet och användare av PVC. Programmet fokuserar på fem utmaningar som har sin grund i systemet "The Natural Step" och syftar till att:

1. uppnå ett genombrott i återvinningen av PVC och utveckling av innovativ återvinningsteknik
2. hantera frågor om klororganiska utsläpp
3. säkerställa en hållbar användning av tillsatser
4. öka energieffektiviteten och användning av förnybar energi och råvaror
5. främja hållbarhet i hela PVC-materialets värdekedja.

Trenden för den årliga mängden återvunnen PVC i Europa är stadigt ökande. 2017 kunde 639 648 ton återvinnas. Målet för 2020 är 800 000 ton per år, vilket motsvarar 30 % av all den PVC som då blir avfall. Det är inte svårt att återvinna PVC – utmaningen ligger i att samla in materialet. Den största fraktionen som återvinns i i Europa är fönsterprofiler och kabel.

Den svenska PVC-branschen driver på för att få igång ett insamlingssystem för alla byggprodukter i plast, där PVC är den mest använda. Det finns sedan tio år ett system för att återvinna installationsspill för plastgolv. Det finns också ett system för att samla in plaströr som återvinns.



VinylPlus haren arbetsgrupp som tillsammans med The Natural Step tar fram en metodik att kunna utvärdera hur hållbara additiv är – Additives Sustainability Footprint.

Vi som producerar PVC ska fram till 2020 minska vår energianvändning med 20 % jämfört med 2007 års nivå. Genom den nya klortechnologin hos oss i Stenungsund kommer vi att minska vår energiförbrukning med ungefär 20 %.

Responsible Care

Responsible Care är det internationella namnet på kemiindustrins program för säkerhet, hälsa och miljö. Programmet är ett frivilligt åtagande som, baserat på ett etiskt förhållningssätt, syftar till att hantera frågor som rör säkerhet, hälsa och miljö på ett seriöst och professionellt sätt. Deltagande innefattar bland annat:

- att man förbinder sig att arbeta efter ett antal vägledande principer
- att arbeta med ständiga förbättringar inom säkerhet, hälsa och miljö
- att öppet informera om sin verksamhet och de framsteg som görs



GRI-index

INOVYN Sverige beaktar riktlinjerna för Global Reporting Initiatives (GRI) Standards 2016 Core 2. Redovisningen har inte granskats av någon extern revisor.

ALLMÄNNA UPPLYSNINGAR

Organisationsprofil		
102-1	Organisationens namn	2
102-2	Aktiviteter, varumärken, produkter och tjänster	5
102-3	Huvudkontorets lokalisering	4
102-4	Länder där organisationen har verksamhet	4
102-5	Ägarstruktur och bolagsform	4
102-6	Marknader	5
102-7	Bolagets storlek	5
102-8	Beskrivning av den totala personalstyrkan	5, 25
102-9	Leveranstörskedja	5
102-10	Större förändringar i organisationen och dess värdekedja	6
102-11	Försiktighetsprincipens tillämpning	Försiktighetsprincipen tillämpas6
102-12	Externa stadgar, principer och initiativ	26
102-13	Medlemskap i branschorganisationer	26
Strategi och analys		
102-14	Kommentar från VD	2
Etik och integritet		
102-16	Värderingar, principer, standarder och uppförandekoder	13, 26
Styrning		
102-18	Styrning	36
Intressentrelationer		
102-40	Intressentgrupper	32
102-41	Andel av personalstyrkan som omfattas av kollektivavtal	100
102-42	Identifiering och urval av intressenter	14
102-43	Metoder för samarbete med intressenter	15, 32
102-44	Viktiga frågor som framkommit i dialog med intressenter	15
Rapporteringsrutiner		
102-45	Enheter som omfattas av redovisningen	15
102-46	Process för att definiera redovisningens innehåll	15, 32
102-47	Väsentliga aspekter	15
102-48	Korrigeringar från tidigare rapporter	Första hållbarhetsredovisningen
102-49	Väsentliga förändringar jämfört med tidigare rapporter	Första hållbarhetsredovisningen
102-50	Redovisningsperiod	15
102-51	Datum för senaste redovisningen	Första hållbarhetsredovisningen
102-52	Redovisningscykel	Årlig
102-53	Kontaktperson för rapporten	2
102-54	Uttalande om redovisningens överensstämmelse med GRI Standards	33
102-55	GRI-index	33
102-56	Extern granskning	33

SÄRSKILDA UPPLYSNINGAR

Energi		
302-1	Energianvändning	20
302-4	Minskning av energiförbrukning	20
302-5	Minskning av energiförbrukning för produkter och tjänster	20
Utsläpp		
305-7	Utsläpp av NOx, SOx och andra signifikanta utsläpp	17
Utsläpp till vatten och avfall		
306-1	Vattenflöden och renhet	12, 16, 19
Efterlevnad av miljölagstiftning		
307-1	Antalet bekräftade fall av överträdelser	Ett riktvärde för dioxiner till vatten från en mindre ström har överskridits
Arbetsmiljö och säkerhet		
403-2	Skadestatistik, sjukfrånvaro	23
403-3	Övervakning av speciella hälsorisker	Kvicksilver, VCM, damm
403-4	Hälsa, säkerhet - samarbete med fackliga organisationer	HMS-kommittér, skyddsombud, HMS-ronder
Utbildning		
404-2	Program för att utveckla medarbetarnas kunskaper samt övergångsprogram	25
404-3	Andel av medarbetare som får regelbunden genomgång av arbetsprestation	Målet är 100 %. Utfall 2017: 99 %
Mångfald och lika rättigheter		
405-1	Mångfald i styrelser och ledningsgrupper	23

Allmänna upplysningar

Styrning och ledningssystem

GRI 102-18

INOVYN Sverige AB skall erbjuda produkter och tjänster på ett resurseffektivt sätt och intressenters krav och förväntningar ska beaktas både i nuvarande situation och på längre sikt. Den ekonomiska lönsamheten skall hållas långsiktigt hög, samtidigt som vi minskar vår miljöpåverkan, ökar energieffektiviteten och höjer kvaliteten på våra produkter och tjänster.

För att uppnå målsättningen har företaget ett ledningssystem som är uppbyggt processororienterat. Förutom processkartläggningar innefattar företagets ledningssystem strategi, information om organisationen, övergripande krav, revisioner inklusive avvikelshantering och mätning av prestanda genom KPI:er med tillhörande åtgärder. För att säkerställa dokumenthantering, finns ett dokumentsystem kopplat till företagets ledningssystem.

Ledningssystemet täcker hela företagets verksamhet och motsvarar kraven i ISO ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 och ISO 50001:2011.



INOVYN Sverige AB - 444 83 STENUNGSUND
0303-87 500, www.ineos.se