

HÅLLBARHETSREDOVISNING

2018



Innehåll

VD:n har ordet	2
Detta är INOVYN	4
Viktiga händelser 2018	6
Produktionsprocesser	9
En hållbar strategi	12
Intressentdialog och väsentlighetsanalys	13
Miljö	14
Säkerhet	19
Medarbetare	21
Samhällsutveckling	24
GRI-index	30
Allmänna upplysningar	31
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	

Layout: Niklas Wejedal för Kalas Reklambyrå

Bild framsidan: Skiftoperatörer vid klorproduktionens nya reningsanläggning.

VD har ordet

2018 var året där två mycket stora projekt blev klara: Nio nya PVC-reaktorer och en ny klorproduktion. Men som vanligt vill jag 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 och under 2018 var detta en extra stor utmaning med tanke på att det var ovanligt stor aktivitet på anläggningen. Det absolut viktigaste resultatet under året var därför ett fortsatt bra säkerhetsutfall. Vi har glädjande nog inte haft någon allvarlig personskada på över sju år utöver första hjälpen, men vi måste hela tiden behålla fokus. Vi pratar mycket om vårt beteende, som är en viktig del i säkerhetsarbetet.

Vi försöker kontinuerligt att skapa en säker och hållbar arbetsmiljö. En viktig del i detta systematiska arbete är våra förebyggande hälso- och vårdsinsatser. Under året fick vi ett kvitto på att vi är på rätt väg. Vi uppmärksammades externt då vi mottog andra pris bland stora företag vid utdelandet av GuldpiLEN, ett pris till hållbara arbetsplatser instiftat av företagshälsan Avonova.

I slutet av året kunde den nya klorfabriken startas. En efterlängtat milstolpe i företagets historia. För det första innebär detta att produktion av klor och natronlut nu görs utan kvicksilver, vilket givetvis är en miljömässig förbättring. För det andra så är den nya fabriken avsevärt mer energieffektiv, vilket är en stor fördel ur ett hållbarhetsperspektiv.

Konverteringen av klorfabriken innebär också en

ökad satsning på hållbar utveckling av hela anläggningen. Under året byttes nio PVC-reaktorer ut och arbetet med ett nytt gemensamt och modernt kontrollrum påbörjades. Parallellt med nya projekt pågår en grundlig och noggrann demontering och sanering av uttjänt utrustning. Omställningen på företaget ökar framtidstron och vårt mål är att för en lång tid framöver kunna vara en god arbetsplats, en bra granne och leverera vad som efterfrågas av vår ägare och av marknaden.

Under året fortsatte vårt fokus på att minska mängden PVC till havet, och resultatet blev också bättre än året innan. Vi genomförde också en revision av vår "plasthantering" för att finna flera möjliga förbättringsområden. Utsläpp av kvicksilver minskade under året, medan vi för utsläpp av kolväte till luft inte lyckades nå vårt tufft uppsatta interna mål. Ett totalt strömbortfall under julen var en orsak till högre utsläpp från VCM-produktionen.

Det är av stor vikt att säkerställa och vidareutveckla kompetensen på företaget. Tillsammans med övriga kemiföretag i Stenungsund försöker vi genom vårt Science Center, Molekylverkstan, 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 har en stor och viktig del i vårt interna ut-

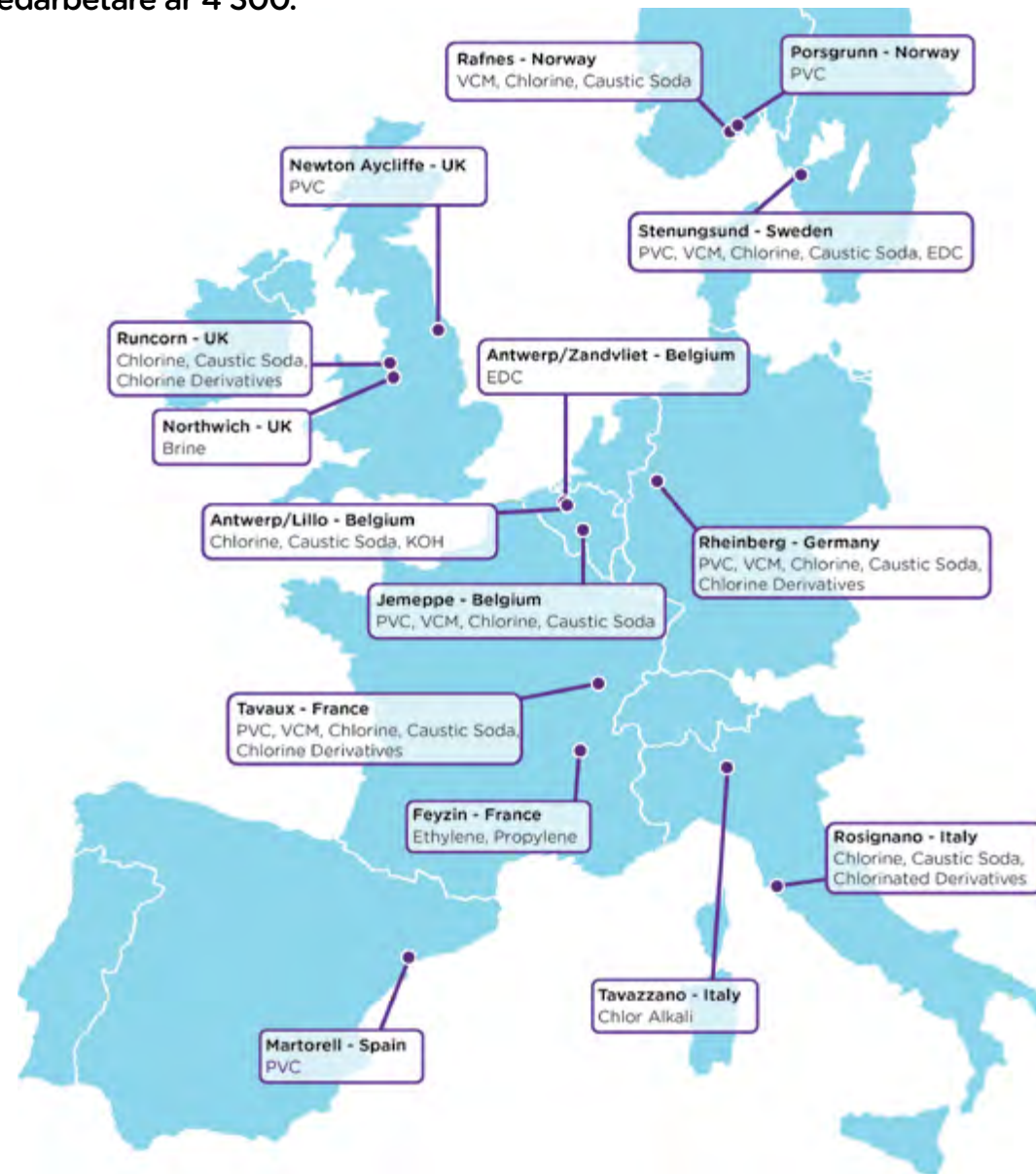
vecklingsarbete, men vi samarbetar också med andra. Kemiföretagen i Stenungsund har en gemensam plattform i visionen Hållbar Kemi 2030. Vår målsättning är att basera verksamheten på förnyelsebara råvaror och energi. Under året har vi bland annat vidare studerat konceptet "Plastreturraffinaderi". Tanken 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.



Mikael Rogestedt
VD INOVYN Sverige AB

Detta är INOVYN

INOVYN Sverige AB ingår i INOVYN-koncernen, som år 2015 bildades som en sammanlagning (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.



Omsättning

€3,5
miljarder

Medarbetare

4300

Produktion

40miljoner
ton per år

Sites

16
anläggningar
8 länder

INOVYN Stenungsund

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



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.

I Stenungsund tillverkar vi produkterna natronlut, plastråvaran PVC och saltsyra. Som mellanprodukt tillverkas klor, diklorethan (EDC) och vinylklorid (VCM). Utöver detta finns kontor, verkstäder, ångcentral, reningsverk, kylstation, personalrestaurang med mera.

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 användningsområden. 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 lack-

system 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 mestadels går till nordiska kunder. Varumärket för PVC är INOVYN™ PVC.

Historiska namnbyten

- 1967** Verksamheten startades av Fosfatbolaget under samma namn.
- 1970** Namnbyte till KemaNord med KemaNobel som ägare.
- 1984** Hydrokoncernen tog över. Namn 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.



Den nya klorproduktionens byggnader ligger öster om den tidigare cellsalen.

Viktiga händelser 2018

Ny klorproduktion

Natten till söndag 13 maj stoppades klorproduktion med kvicksilverteknologin efter 49 års drift. Direkt efter startade arbeten med att koppla om de delar som fortsatt ska användas i den nya produktionen. Det var också starten för det avvecklingsarbete som ska ske under kommande år för att ta hand om utrustning som inte ska användas.

Året har präglats av intensiv utbildning både i teori och praktik för de operatörer och ingenjörer som ska ansvara för den nya klorproduktionen. Två systerfabriker har ställt upp med visning och utbildning. En grupp på nio operatörer har arbetat dagtid med att bland annat kontrollera, rengöra och täthetskontrollera all ny utrustning och funktionstesta styrsystemet. Som stöd har även fyra operatörer från systerfabriken i Norge funnits på plats under några månader.

Hjärtat i processen är de membran som finns i elektrolysörerna. Egen personal har fått utbildning och byggt ihop de 538 membran

som behövs i elektrolysörerna och förstås några i reserv. Det krävs stort kunnande att hantera dessa känsliga membran och att köra processen stabilt för att få så lång livslängd som möjligt.

Säkerhetsfunktioner måste testas innan start och det har gjorts i samarbete mellan processingenjörer, instrumenttekniker, elektriker och en extern granskare.



Inspektion av ett nytt kolfilter till den nya klorprocessen som ska rena saltlösningen.

Vid uppstarten och en tid efteråt fanns flera experter på plats dygnet runt, både experter från INOVYN och från de företag som levererat större utrustning. Det var ett historiskt ögonblick 18 december då den första klore strömmade ur de två elektrolysörerna.

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 platser med högre halter där kvicksilver har hanterats historiskt.



Ett historiskt ögonblick: den första klore produceras i de två främre elektrolysörerna.

Avvecklingsplan

Tillsammans med Länsstyrelsen har vi haft samrådsmöten om vad som ska saneras och hur 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 pågå under flera år.

Sommaren 2016 sanerades det östra markområdet där den nya klorproduktionen nu byggs. Det återstår nu endast mindre ytor

Direkt efter att kvicksilverprocessen stoppades i maj 2018 startade arbetet med att koppla ihop den nya produktionen med de delar från befintlig utrustning som fortsatt ska användas. Därefter påbörjades avvecklingsarbetet med utrustning som inte ska användas: Saltlösningssystemet tömdes, klorgasfiltret revs och delar av vätgassystemet monterades ned. Likriktarna har tömdes på olja och har demonterades i början av 2019.

Avvecklingsprojektets faser är kopplade till olika villkor för utsläpp av kvicksilver. För utsläpp till vatten och luft finns nu både ett mängd- och haltvillkor. För att klara haltvillkoret till vatten har vi hyrt in en extra filteranläggning och även utrustning för partikelavskiljning.



En ny reaktor lyfts in en kväll i oktober.

Nio nya PVC-reaktorer

Under hösten installerades nio nya reaktorer i PVC-fabriken. Genom denna stora investering har tio av femton reaktorer bytts ut och nu pågår förprojekt för de återstående fem. Autoklaverna är tio procent större, men drivkraften var främst byte på grund av ålder. Flera säkerhetshöjande åtgärder ingick i projektet. Ett exempel är att säkerhetsförreglingar flyttats från styrsystemet till separat säkerhetssystem för att ytterligare öka tillförlitligheten för dessa funktioner.

De gamla reaktorerna lyftes ut genom taket och de nya in samma väg. Planen för dessa moment höll, då även vädret var på vår sida.

Nytt kontrollrum

Ett nytt gemensamt kontrollrum ska byggas för att öka säkerheten för vår personal. Under året beslutade vi att flytta den planerade platsen, vilket försenade projektet något. I början av 2019 påbörjades markarbeten.

Byggnaden kommer att vara klar i början 2020. Därefter är det många installationer som ska ske innan det är dags att flytta in under hösten 2020.



Under 2018 fortsatte projektet med ett nytt gemensamt kontrollrum.

Produktionsprocesser

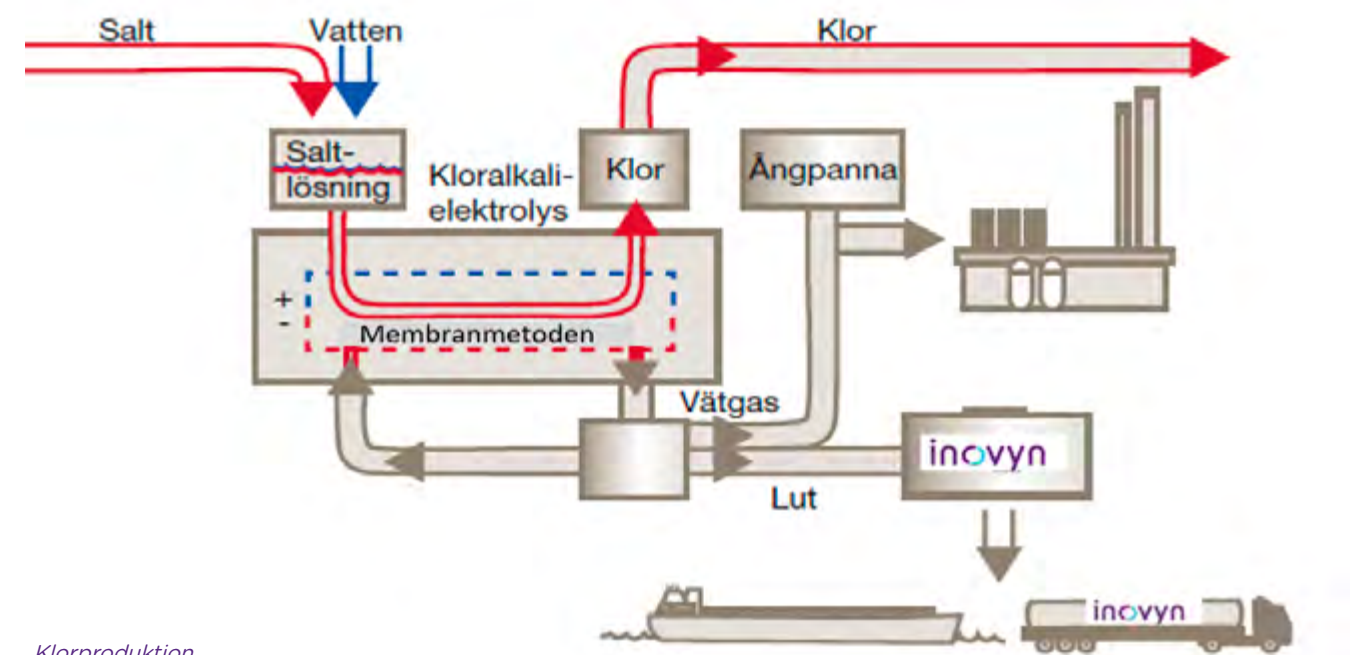
Produktionen sker i tre steg. Klor och natronlut framställs av koksalt och elenergi, därefter vinylklorid av klor och eten och slutligen PVC (polyvinylklorid) av vinylkloriden.

Klorproduktion

I klorproduktionen löses salt (NaCl) i vatten och får passera genom elektrolysceller. Fram till 13 maj 2018 användes kvicksilveceller. Den nya processen använder membranceller. Dessa 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. Med membran-teknologin minskar elförbrukningen med cirka 25 %, men natronluten behöver uppkoncentreras, vilket kräver energi. En sammanlagd energivinst kommer att ligga runt 20 %. Det motsvarar ungefär 4000 eluppvärmda villor per år. En avsevärd energivinst, förutom att teknologin också är mer miljövänlig.



Klorproduktion

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 dikloretan (EDC).

När EDC värms upp i en krackugn till cirka 500 °C slås dikloretan 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 molekyllängder 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

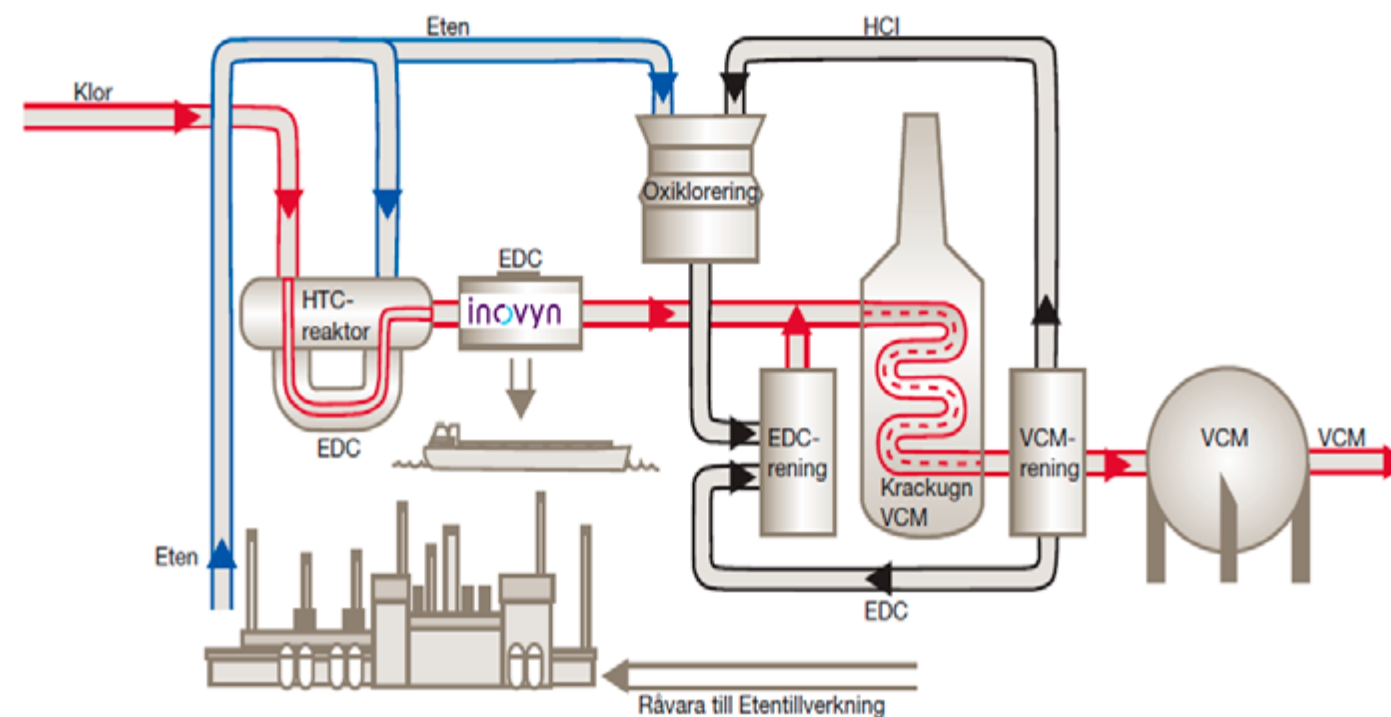
Reningssteget för vatten som kan vara för-orenat av kvicksilver kommer fortsatt att vara i drift när vi demonterar processutrustning från kvicksilverprocessen.

Den nya processen har ett processteg där klorat förstörs för att minimera utsläpp via vatten.

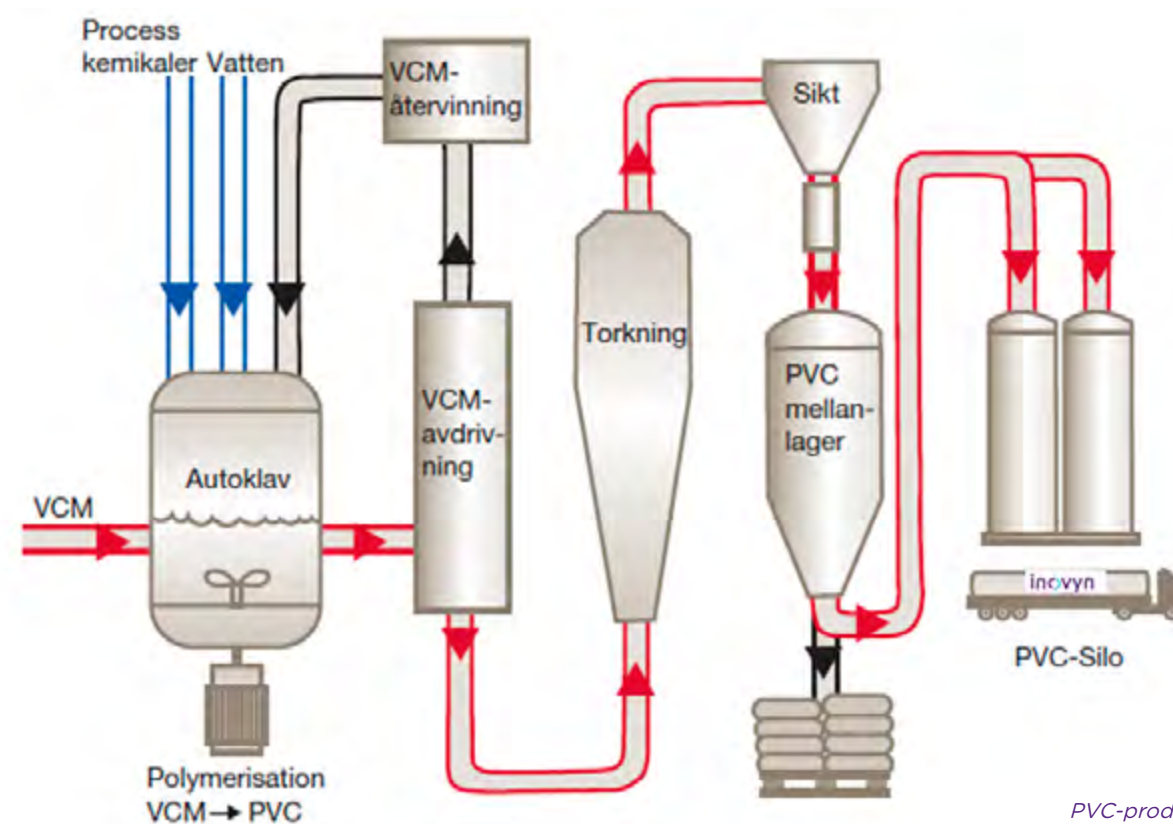
Processavloppsvattnet från VCM- och PVC-produktionen renas i ett reningsverk utformat för biologisk rening med kvävereduktion och avskiljning av fasta partiklar. PVC-partiklar återvinns ur avloppsströmmen och kan

användas för tillverkning av enklare 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.



VCM-produktion



PVC-produktion

En hållbar strategi

Vision för hållbar framtid

INOVYN:s fokus på hållbarhetsfrågor har ökat markant de senaste åren. På koncernnivå har nu INOVYN tilldelats statusen "Guld" i den senaste utvärderingen som görs av den globala och oberoende bedömaren EcoVadis. I en tidigare bedömning 2017 fick vi nivån "Silver". Utmärkelsen placerar nu INOVYN bland de bästa fem procenten av företag i alla kategorier som bedöms av EcoVadis.

INOVYN:s vision 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. Vi 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:

HMS-prioritet

Det vi prioriterar först är vårt engagemang gällande hälsa, miljö och säkerhet.

Ambitiösa mål

Vi är motiverade att sätta och uppnå ambitiösa mål.

Samarbete

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

Engagemang

Vi är helt engagerade i verksamhetens framgång och tar fullt ansvar för att uppnå detta.

Förändringsvilja

Vi välkomnar förändring och utmaning samt möjligheter som de ger.

Öppenhet och ärlighet

Vi agerar alltid med öppenhet och ärlighet.

Intressentdialog och väsentlighetsanalys

Lagen om hållbarhetsredovisning har inte införts på samma sätt i Europa som i Sverige, varför det inte finns krav på hållbarhetsredovisning för INOVYN på koncernnivå. Vi har tagit fram den här hållbarhetsredovisningen för att uppfylla de svenska lagkraven och få en bra beskrivning av vår verksamhet.

Företagsledningen i Stenungsund har genom en omvärldsanalys identifierat företagets

intressenter och deras krav och förväntningar. En väsentlighetsanalys har tagits fram med hjälp av erfarenhet och kontinuerliga kontakter med intressenterna. De intressenter vi främst riktar oss till med denna redovisning finns framför allt i närområdet som boende och medarbetare.

INTRESSENT	KANAL	VÄSENTLIGT
Ägare/ Interna kunder	Dialog vid möten samt information via andra centrala funktioner inom INOVYN.	Säker och stabil drift som är lönsam och därför värd att utveckla.
Leverantörer/ samarbetspartners	Dialog vid framtagning av avtal, projekt. Leverantörsrevisioner.	Uppfyller överenskommelse och utvecklas genom samarbete.
Myndigheter	Regelbundna möten och rapporter.	Uppfyller lagar och villkor.
Allmänhet	Hemsida, sociala media, Molekylverkstan, samråd m.m.	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.

Vår slutsats är att det finns minst fyra viktiga områden som är av stort intresse: Hur INOVYN Sverige AB arbetar för att minska miljöpåverkan, öka säkerheten, bidra till utvecklingen i samhället och för att vara en bra arbetsgivare.



Miljö

Plast till havet

Plast i havet är fortsatt ett mycket aktuellt och viktigt område. I Naturvårdsverkets rapport "Mikroplaster" redovisas de viktigaste källorna som är väg- och däck, konstgräsplaner, industriell produktion och hantering av primärplast, tvätt av syntetfiber, båtbottnfärg och nedskräpning. Plastskräp som hamnar i havet är ett stort problem, men våra kunder tillverkar inte förpackningar eller engångsartiklar, utan deras produkter har lång livslängd. Ett avloppsrör kan fungera i över 100 år och sedan återvinnas.

PVC-partiklar kan nå havet när de inte fångas upp i vårt reningsverk, inte avskiljs från torkluften eller inte tas om hand vid spill. En större och viktig investering gjordes 2015 i en filter-



anläggning för att radikalt minska utsläppen från en av våra produktionslinors torkluft. Den europeiska plastindustrin har tagit fram programmet "Operation Clean Sweep". I programmet ingår att:

- utbilda personalen i deras viktiga roll att minska utsläpp
- identifiera förbättringar
- via revisioner följa upp utbildning, rutiner och genomförda förbättringar



Årets revision för programmet Clean Sweep
– Vad kan vi göra bättre?

Utfall och förbättringar under 2018

Utfallet 2018 blev bättre än 2017, men inte lika bra som 2016. Det är både fokus, teknik och störningar som påverkar utfallet.

Vi fick en bra bedömning vid revisionen för Clean Sweep och några förslag till förbättringar. En del av revisionen fokuserade på instruktioner som ska styra arbetet för att minska spill och hålla rent. Vi menar att det är en självklarhet med en ren anläggning både för miljön och arbetsmiljön. För att följa upp att det verkligen är så har vi egna revisioner som nu även granskar detta område – ökat fokus helt enkelt!

Det finns tekniska förbättringar för att minska spill vid lastning av bilar. Än så länge har vi inte haft resurser att kunna genomföra dessa förbättringar, eftersom vi genomfört och planerar flera stora projekt. En enkel förbättring som genomförts är en ny sopmaskin som har utrustning för att även komma åt i trånga utrymmen.

Förbättringar under 2019

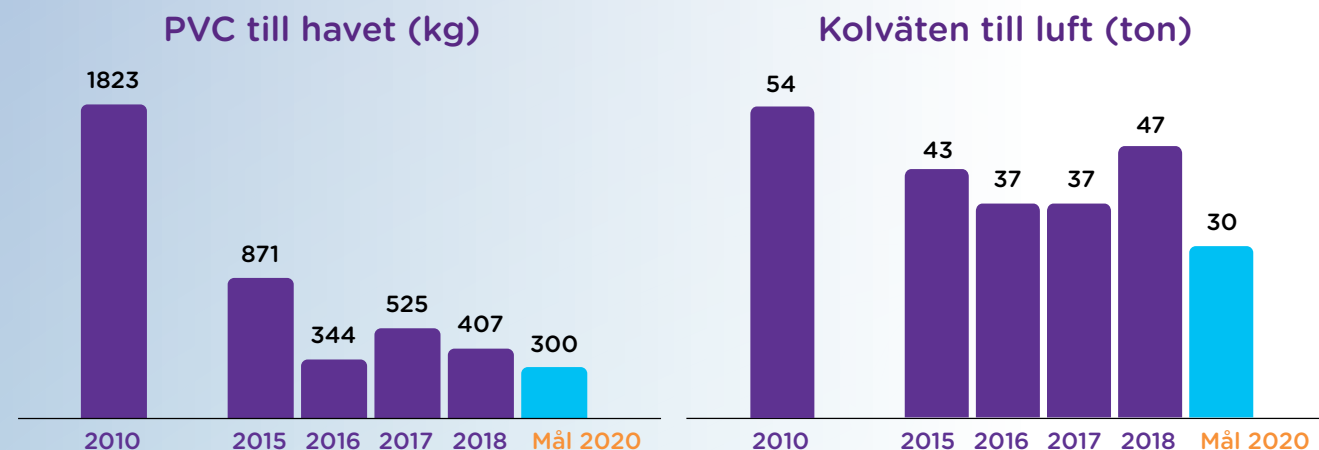
I reningsverket finns ett reningssteg för att ta hand om PVC-partiklar (PVC-återvinningen) som följer med avloppsvatten från

PVC-produktionen. I början av 2019 utfördes laborietester för att finna optimala kemikalier och mängder av flockningskemikalier som behövs för att PVC-partiklarna ska kunna avskiljas. Resultatet av testet omsattes genast i praktiken.

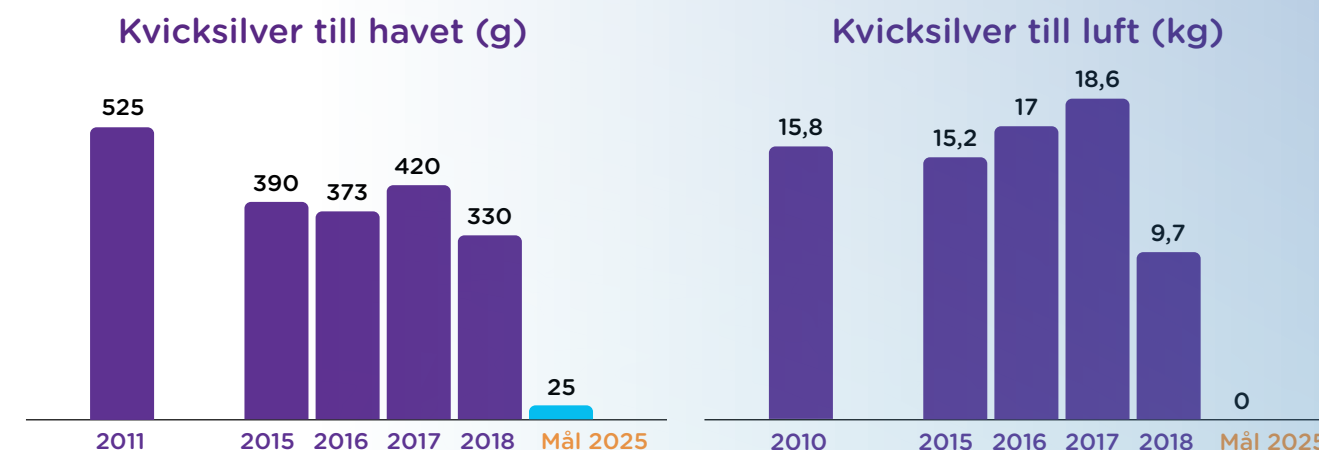
Ett surt flöde till reningsverket från nya klorproduktionen innebär nya rutiner för att klara av pH-svängningar. Vi har sett att det kan försämra avskiljningen av slam som även innehåller PVC. Under 2019 kommer vi att fortsätta att optimera driften av reningsverket för att få en bra slamavskiljning och stabil drift.

I början av 2019 uppfördes en lagringsplats med tak där säckar med bortsiktat blött PVC-material kan stå skyddade från regn innan de går till kund. Materialet behöver stå och rinna av innan det kan gå till kund och utan regn minskar avrinningen och belastningen på PVC-återvinningen. Vi har tagit in offerter för att ta bort tågspåren i lastningsområdet och andra förbättrande åtgärder för att minska mängden PVC som inte går att få upp vid sopning. Det skulle innebära ett renare lastningsområde, med mindre mängd PVC som kan blåsa iväg med risk för att så småningom hamna i havet.





Villkor: 80 ton varav 55 ton klorerade kolväte



2010 ej representativ

Kolväten till luft

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

I PVC-produktionen finns flera avdrivningsteg som minimerar den mängd vinylklorid (VCM) som finns kvar i PVC-pulvret innan torksteget. Under torkningen avgår kvarvarande VCM till luft. Mängden är beroende på hur väl avdrivningen fungerar och mängden som produceras. Den största utsläppet av VCM 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.

Utfall och förbättringar under 2018

Mängden kolväten till luft under 2018 blev större än förväntat, vilket beror på oönskade

händelser. En händelse var det strömstopp som drabbade flera av kemiföretagen och även hushåll under juldagen. Ett totalt strömstopp innebär att anläggningarna sätts i ett säkert läge och reservkraften ska startas upp för att försörja prioriterad utrustning. Vid detta strömstopp lättade en säkerhetsventil under 1,5 minut på en destillationskolonn för dikloretan (EDC), vilket gav ett utsläpp av EDC. Vi har också haft problem med förbränningsugnen i november.

Under 2018 installerade vi en reglerventil i tanklagret för EDC som ersätter en on/off-ventil. Den minskar utsläppen vid högt tryck motsvarande ungefär två ton per år.

Förbättringar under 2019

Under 2019 är utmaningen att trimma in hanteringen av mer restgaser som förändrats sedan starten av den nya klorproduktionen. Det är en större mängd intertgaser och eten som ska tas om hand.

En undersökning har visat vikten av bra av-

drivning av oreagerad VCM i den behållare dit reaktorerna töms efter polymerisationen. För att ytterligare förbättra det steget vill vi installera en separat vakuumpump för att öka tillgängligheten och därmed effektiviteten. Om projektet blir beviljat blir installationen tidigast under 2020.

Kvicksilver

Vi har haft ett högt fokus på kvicksilverutsläpp sedan start av anläggningen och är därför den anläggning i Europa som har släppt ut minst mängd kvicksilver i förhållande till producerad mängd. Det har vi uppnått genom ständigt fokus med bra utrustning och rutiner för att hålla rent. Med en dammsugare suger vi upp spill och golven rensas ofta. Vatten som kan vara förorenat med kvicksilver renas i klorproduktionens kvicksilverrening. Det finns kontinuerlig mätning av kvicksilver till luft och dagliga prover på vattnet ut från kvicksilverreningen. Nu och under flera år framåt pågår ett stort arbete för att ta hand om kvicksilver som finns i utrustning, byggnadsmaterial och under cellsalsbyggnaden. Vi fortsätter att mäta

kvicksilverutsläppen och har fått nya utsläppsvillkor som successivt blir lägre allt eftersom avvecklingen fortskrider.

Förbättringar under 2018

Kvicksilverreningen förstärktes i somras med ytterligare en anläggning med kolfilter för att klara det nya haltvillkor som gäller under avvecklingsperioden. Det har gett bra resultat. Dessutom installerades ett lamellfilter för att fånga upp partiklar som kan störa reningen.

Förbättringar under 2019

Under 2019 kommer cellerna att tömmas på kvicksilver. Kvicksilvret ska skickas iväg för stabilisering med svavel. Då bildas en ofarlig förening (cinnober) som därefter slutförvaras i saltgruvor i Tyskland enligt lagkrav. Det är egen personal som kommer att utföra tömning och demontering av celler och annan utrustning – arbetsmoment som de är vana vid sedan många års arbete med underhåll av cellerna. Hur arbetet ska genomföras och hur vi ska minimera utsläpp av kvicksilver ska beskrivas för Länsstyrelsen som ska godkänna arbetet innan det kan starta.

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.

Energianvändning skall vara med i alla steg i ett projekt från idéstudie till idrifttagning. Inköps-avdelningen 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.



Produktionschefen Peter Andreasson framför en elektrolysör som kräver mindre energi än tidigare anläggning.

2018 använde vi sammanlagt 242 GWh elenergi jämfört med normala 517 GWh året innan, eftersom klorproduktionen stoppades i maj. Elenergiens ursprung är 54 % kärnkraft, 44 % vattenkraft och 2 % vindkraft. Av det bränsle som används för att producera ånga och torka PVC utgör vår egenproducerade vätgas normalt 23 %. Utan vätgas-produktion från i mitten av maj har andelen bränningsgas (vätgas och metan) ökat.

Förbättringar under 2018

Den nya klorproduktionen är den i särklass högsta energibesparingen som vi kommer att vara med om. Under 2019 kommer vi att kunna beräkna besparingen.

Förbättringar under 2019

Driftoperatörerna ska lättare kunna se om anläggningarna körs energimässigt optimalt.

Buller

En kartläggning av alla bullerkällor på anläggningen sker 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.

Förbättringar under 2019

En bullerkartläggning av hela anläggningen planerades under 2018, men fick skjutas upp till 2019 för att få med den nya klorproduktionen. Därefter ska de viktigaste bullerkällorna mätas varje år tillsammans med en femtedel av anläggningen. Genom årliga mätningar blir fokuset större och behov av åtgärder för de dominerande källorna kommer upptäckas tidigare.

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 utbildningar. 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 deltidbrandmän som övar 170 timmar per år på industrierna och med deras utrustning. INOVYN i bidrar med sex deltidbrandmän.



Övning av en fiktiv brand i EDC-lagret

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.

2018 hade vi ändå två läckage. I början av året hade vi en händelse då en chaufför som lastade natronlut hade glömt att stänga luckan bak på bilen så det rann ut på ytan kring lastningsstationen. Utsläppet kunde tas om

hand och det fick ingen inverkan på miljön. Den andra händelsen innebar ett mindre läckage av EDC från en pump, som kunde spolas med vatten till VCM-produktionens reningsanläggning. Inte heller denna händelse hade någon inverkan på miljön.

Förbättringar under 2018

Den nya klorfabriken är designade efter senaste standarder. Det innebär bland annat fler säkerhetsfunktioner och att dessa styrs från ett separat säkerhetssystem med hög tillförlitlighet.

Utbyte till nya PVC-reaktorer innebär även där fler säkerhetsfunktioner och separata säkerhetssystem.

Under 2018 har vi fortsatt vårt 5-årsprogram för detaljerade riskanalyser (HAZOP) för hela anläggningen. Det har också gjort ett stort arbete med att riskbedöma kemikalier. Riskanalyserna innebär att säkerhetshöjande åtgärder identifieras och genomförs kontinuerligt.

Kommande förbättringar

Genom det nya kontrollrummet som planeras klart 2020, kommer anläggningen att kunna styras från en säker byggnad i händelse av ett större utsläpp.

Ett projekt har startats upp för att höja anläggningens skydd mot påverkan utifrån. Det innebär bland annat fler övervakningskameror och förbättrat låssystem.



Den nya klorfabriken är designad efter senaste säkerhetsstandarder.

Medarbetare – vår drivkraft



Företagsledningen, HR och fackliga representanter tog emot andrapriset från Avonova för företagets förebyggande hälsovård.

Flera entreprenörer och besökare kommenterar ofta att vi har ett familjärt företag med god stämning. Många medarbetare har arbetat i under lång tid på företaget på grund av närhet, god trivsel, bra anställningsvillkor och bra förmåner. Trots det har vi kontinuerligt rekryteringsbehov för att ersätta de medarbetare som går i pension.

Det finns en stark framtidstro och vi ser fram emot fortsatta investeringsprojekt inom INOVYN och på vår anläggning i Stenungsund de kommande åren.

En hållbar arbetsplats

Vi arbetar kontinuerligt för att skapa en hållbar och säker arbetsmiljö för våra medarbetare. En del i detta arbete är våra förebyggande hälsovårdsinsatser. Under 2018 kom vi på andra plats för hållbarhetspriset GuldpiLEN i kategorin stora företag. Priset delas ut av vår leverantör av företagshälsovård. Priset går till organisationer som tar sitt arbetsmiljöarbete på allvar genom att arbeta

systematiskt och förebyggande och som har förstått att en frisk arbetsplats är mer produktiv och effektiv.

Enligt Avonova var det marginell skillnad mellan oss och det vinnande företaget, men vi kan bli ännu bättre på att systematiskt arbeta med ledarskap genom utbildning, stöd och coaching.

Vårt arbete beskrivs av Avonova:

Inovyn har i många år jobbat förebyggande mot alkohol och droger. Anställda erbjuds också livsstilspaket för att motivera livsstilsförändringar. Trots att de arbetar i en bransch som förknippas med hög säkerhetsmedvetenhet har de gjort mer än vad som krävs för att säkerställa personalens hälsa och välbefinnande. Det har resulterat i låga sjuktal och hög frisknärvaro. Mycket tack vare att de jobbar aktivt med rehabilitering. De har också ett väl fungerande samarbete mellan HR, HMS (hälsa, miljö och säkerhet) och fack som bygger på bra kommunikation i kontinuerliga möten.

Alla har samma lokala avtal

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 på sina medarbetare – ett synsätt som vi värnar om.

En jämställd arbetsplats

INOVYN engagerar sig för att skapa förutsättningar för en arbetsplats fri från diskriminering genom att främja mångfald och jämställdhet. Under 2018 har vi tillsammans med sommarjobbare, praktikanter, chefer och medarbetare diskuterat hur vi tillsammans ska skapa jämställda arbetsgrupper fria från diskriminering och som främjar god arbetsmiljö. Detta arbete kommer fortskrida under 2019. Vi tror på ett öppet och ärligt klimat där medarbetare och chef utvecklas genom regelbunden kommunikation och konstruktiv återkoppling till varandra. Ett projekt startade 2018 med syfte att jämställt kartlägga kompetensbehovet i företaget. Första steget i detta projekt var att säkerhetsställa att alla medarbetare själv ansvara för att initiera

mål och utbildningsönskemål genom ett nytt verktyg för mål- och utvecklingssamtal. Andra steget är nu att kartlägga alla befattningars kompetenskrav. Projektet pågår till 2021.

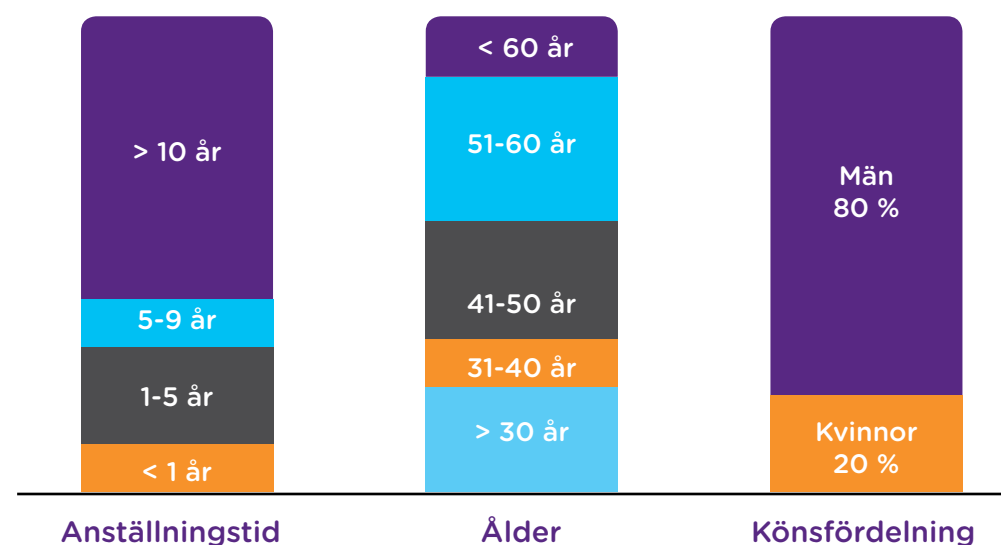
Företagets könsfördelning är oförändrad 2018. Andelen kvinnor på företaget är 20 %. Även andelen kvinnliga chefer är 20 %. I ledningsgruppen finns 40 % kvinnor. Fortfarande söker fler män än kvinnor till utbildningar som är inriktade mot vår bransch. Därför arbetar vi aktivt tillsammans med grundskoleutbildningar och vuxenutbildningar för att inspirera alla oavsett kön eller erfarenhet att söka eller byta branschinriktning till teknik/kemi.

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 vartannat år för chefer och specialister i "Competition Law" och "Anti-Bribery and Corruption".



INOVYN 2018



Fördelningen av de 315 medarbetarnas anställningstid, ålder och kön.

Jämställdhetsvision

INOVYN ska aktivt främja jämställdhet och mångfald genom att skapa förutsättningar för att motverka diskriminering och kränkande särbehandling

Jämställdhetsprinciper

- Alla medarbetare ska aktivt arbeta för att motverka diskriminering och missgynnade.
- Olikheter ska ses som en tillgång.
- Vi ska främja lika rättigheter och möjligheter.
- Nolltolerans mot kränkande särbehandling.

Samhällsutveckling – vårt bidrag

Framtidens talanger

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

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

Säkra tillgången på rätt kompetens

I Stenungsund finns två utbildningar som är skräddarsydda för att kemiföretagen ska kunna rekrytera kompetenta drifttekniker. Vid Nösnergymnasiet finns en inriktning "Processteknik" inom det industri tekniska programmet. Vuxenutbildningen i Stenungsund har en yrkeshögskoleutbildning till drifttekniker. I dessa utbildningar ingår praktik och alla som går utbildningarna är behöriga att söka sommarjobb på något av kemiföretagen. Mer information finns via www.stenungsund.se.

Vi stöttar vår branschorganisation IKEM med att ta fram en validering av processoperatör. Godkänt resultat ger behörighet att söka en sådan befattning. Det underlättar för personer som utbildat sig i annat land. Under 2018 har en pilottest genomförts. I testet finns en specialdel för kemi.



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.

"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."



Under året har vi varit med i Industrinatten i Stenungsund med syfte att inspirera åttondeklassare att söka gymnasieprogram med inriktning mot teknik eller kemi.

För att öka ungas intresse för karriär inom kemiindustrin har branschen skapat webbplatsen www.kemikarriär.se. Här kan ungdomar som ska välja utbildning och deras föräldrar samt studie- och yrkesvägledare möta

medarbetare från våra medlemsföretag som berättar om sina spännande arbeten. Dessutom finns information om utbildningsvägar och om företagen. Vi fick vara med genom vår nyanställda elingenjör Maria Holgersson.



Maria Holgersson berättar på www.kemikarriär.se om varför hon valde att omskola sig till elingenjör.



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 råvaror. Förutom det interna arbete som görs på respektive företag, jobbar vi tillsammans med 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 och återvunna råvaror och bidrar till ett hållbart samhälle.”

Allt fler kunder vill att våra produkter ska produceras från förnyelsebara eller återvunna råvaror. Flera projekt drivs inom Hållbar Kemi 2030 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?

Plastreturraffinaderi

I ett Plastreturraffinaderi skulle både biomassa och plastavfall kunna användas som råvara till nya produkter via kemisk återvinning. I en sådan anläggning bryts plasten ner till mindre beståndsdelar som sedan kan byggas upp igen till ny plast. Det har gjorts förstudier på konceptet, vilka visar på en stor potential för minskning av fossila CO₂-utsläpp. Kemisk återvinning skulle kunna vara en lösning för att återvinna all plast, till exempel blandat plastavfall, men fler studier måste göras för att svara på frågor kring ekonomi, råvarutillgång, logistik och val av teknologi. Projektet ingår i Vinnväxstsatsningen ”Klimatledande Processindustri” som drivs av Västsvenska Kemi- och Materialklustret där INOVYN ingår. Detta är en tioårig satsning med totalbudget på 116 MSEK. Arbete kommer att ske inom fyra områden:

- Insamling av plastavfall och skogsråvara
- Utvärdering av teknologier för kemisk återvinning
- Praktiska förgasnings- och pyrolysförsök

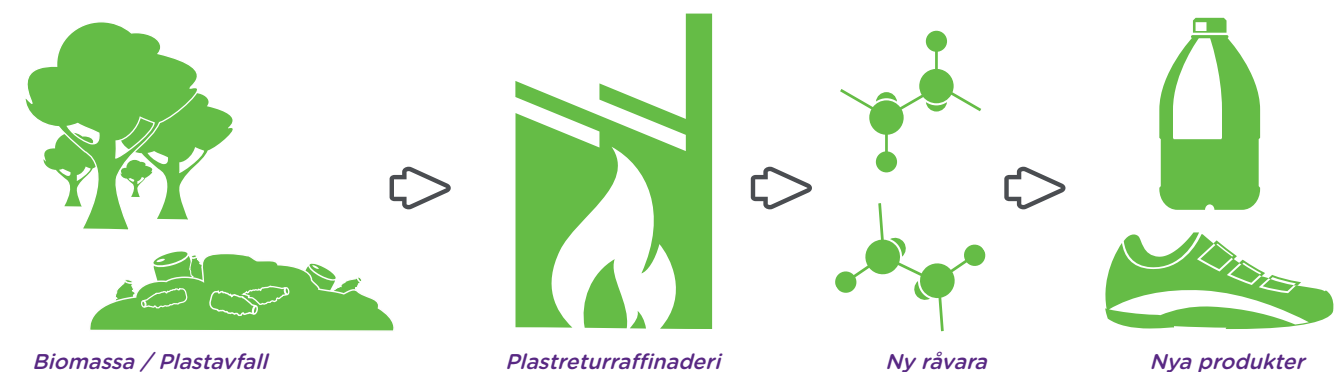
På Chalmers har tester utförts i en förgasare med återvunnen plast från Borealis. Man testar också en nermalad restfraktion från STENA:s återvinning av bilar. Dessa försök syftar till att skapa kunskap om hur ett Plastreturraffinaderi skulle kunna konstrueras. Projektets resultat är lovande för fortsatta studier på förgasning av plast.

I slutet av december överlämnades den statliga utredningen Hållbara plastmaterial till Miljöminister Karolina Skog. Vi har varit delaktiga i utredningen genom vår branschorganisation IKEM som bistått med underlag

procent av PVC-produkterna används inom byggsektorn där livslängden är mycket lång.

PVC är en klimatsmart plast. Den är en av tre plaster som orsakar lägst utsläpp av koldioxid vid tillverkningen. PVC har lägst fossilinnehåll och förbrukar minst energi med potential att minska energiförbrukningen och utsläppen ytterligare

Sunda Hus är ett bolag som hjälper företag och organisationer att välja hållbara materialval för fastigheter. PVC har nu klassats om från ett material som de inte rekommenderar till ett accepterat material (från klass C till



Mer information om visionsprojektet finns på www.kemiforetagenistenungsund.se

samt deltagit i workshops. Det är glädjande att utredningen föreslår att regeringen ska stödja arbetet med att realisera ett Plastreturraffinaderi i Sverige. Det behövs bland annat översyn av lagstiftningen, forskningsstöd, flaggskeppssatsningar och en särskild utredare som kan föreslå de reformer som behövs. Det är också positivt att utredningen vill att regeringen stödjer företagen i att få acceptans för massbalans - ett system som påminner om hur grön el fungerar och som gör det möjligt att fasa in biobaserad och/eller återvunnen råvara succesivt och samtidigt använda befintlig utrustning. Det är resurseffektivt.

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

klass B). Omklassningen grundar sig på ny tillverkningsmetod för klor utan kvicksilver och vår redovisning hur vi arbetar med arbetsmiljön i PVC-tillverkningen.

VinylPlus – ett förbättringsprogram

PVC-branschen bidrar till hållbar utveckling på flera sätt. År 2000 startades ett gemensamt förbättringsprogram, Vinyl 2010, för att utveckla hållbarheten för PVC och dess produkter. Resultaten överträffade de högt satta målen. Arbetet fortsätter sedan 2010 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. 2018 kunde 740 000 ton återvinnas. Målet för 2025 är 900 000 ton och för 2030 minst 1 miljon ton.

Det är inte svårt att återvinna PVC – utmaningen ligger i att samla in materialet. Den största fraktionen som återvinns i Europa är fönsterprofiler och kabel.

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

Återvinning av PVC

Den svenska PVC-branschen driver på för att få igång ett insamlingssystem för alla byggprodukter i plast, där PVC är en av de större plasterna.

Det finns sedan tolv år ett system för att återvinna installationspill för plastgolv. Det är vår kund Tarkett som sköter insamlingen och återvinningen av materialet. 2018 samlade de in över 450 ton installationspill, varav cirka 400 ton är Tarkett-produkter. 75 procent går tillbaka som råvara till nya Tarkett-

golv, vilket motsvarar 100 000 kvadratmeter golv. De strävar ständigt efter att bli bättre på att återvinna med målet att återvinna 800 ton 2020. Varje kilogram återvunnen plast sparar 2 kg koldioxid (CO₂).

INOVYN har tillsammans med andra företag genomfört ett projekt för att ta fram nya kostnads- och resurseffektiva lösningar för insamling, sortering och materialåtervinning av plaströr. Idag tillverkas cirka 100 000 ton rör i Sverige, som till största del också installeras i Sverige. Cirka 5 000 ton installationspill uppstår, vilket idag nästan uteslutande går till energiåtervinning. Spillet motsvarar ett förlorat värde på 50 miljoner kronor och en miljöpåverkan på 10 000 ton CO₂-ekvivalenter. Slutsatsen av projektet: Det går att samla in och materialåtervinna rör i ett cirkulärt system i Sverige. Nu går 30 partners vidare för att söka finansiering för ett demonstrationsprojekt.

Plastbranschen har tillsammans med de andra producenterna av plastförpackningar investerat en kvarts miljard och har byggt Europas modernaste sorteringsanläggning av plastförpackningar i Motala som ska köras igång 2019.

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
102-9	Leveranstörskedja		5
102-10	Inga större förändringar under 2018.		
102-11	Försiktighetsprincipens tillämpning	Försiktighetsprincipen tillämpas	
102-12	Externa stadgar, principer och initiativ		23
102-13	Medlemskap i branschorganisationer		27
Strategi och analys			
102-14	Kommentar från VD		2
Etik och integritet			
102-16	Värderingar, principer, standarder och uppförandekoder		12, 23
Styrning			
102-18	Styrning		31
Intressentrelationer			
102-40	Intressentgrupper		13
102-41	Andel av personalstyrkan som omfattas av kollektivavtal: 100%		
102-42	Identifiering och urval av intressenter		13
102-43	Metoder för samarbete med intressenter		13
102-44	Viktiga frågor som framkommit i dialog med intressenter		13
Rapporteringsrutiner			
102-45	Enheter som omfattas av redovisningen		13
102-46	Process för att definiera redovisningens innehåll		13
102-47	Väsentliga aspekter		13
102-48	Korrigeringar från tidigare rapporter	Första hållbarhetsredovisningen	
102-49	Väsentliga förändringar jämfört med tidigare rapporter	Första hållbarhetsredovisningen	
102-50	Redvisningsperiod		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		30
102-55	GRI-index		30
102-56	Extern granskning		30

SÄRSKILDA UPPLYSNINGAR

Energi			
302-1	Energianvändning		18
302-4	Minskning av energiförbrukning		18
302-5	Minskning av energiförbrukning för produkter och tjänster		18
Utsläpp			
305-7	Utsläpp av NOx, SOx och andra signifikanta utsläpp		16
Utsläpp till vatten och avfall			
306-1	Vattenflöden och renhet		14, 17
Efterlevnad av miljölagstiftning			
307-1	Inga överträdelser		
Arbetsmiljö och säkerhet			
403-2	Skadestatistik, sjukfrånvaro		2, 21
403-3	Övervakning av speciella hälsorisker	Kvicksilver, VCM, damm	
403-4	Hälsa, säkerhet - samarbete med fackliga organisationer	HMS-kommittéer, skyddsombud, HMS-ronder	
Utbildning			
404-2	Program för att utveckla medarbetarnas kunskaper samt övergångsprogram		22
404-3	Andel av medarbetare som får regelbunden genomgång av arbetsprestation	Målet är 100 %. Utfall 2018: 97 %	
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 9001:2015, ISO 14001:2015 och ISO 50001:2011.