

HÅLLBARHETSREDOVISNING

2019



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

inovyn
An INEOS company

Innehåll

VD:n har ordet	2
Detta är INOVYN	4
Viktiga händelser 2018	6
Produktionsprocesser	7
En hållbar strategi	10
Intressentdialog och väsentlighetsanalys	11
Miljö	12
Säkerhet	18
Medarbetare	20
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 Jerw Form AB
Kontakt: niklaswejedal@gmail.com

VD har ordet

I vår verksamhet har Hälsa, Miljö och Säkerhet alltid högsta prioritet. Detta gäller i alla sammanhang; daglig drift, projekt och i vårt arbete med att utveckla verksamheten. Det är därför med stor glädje jag kan konstatera att vi inte hade någon allvarlig personskada under 2019. Vi har nu lyckats klara mer än nio år utan personskada. För att nå hit krävs fokus av alla och ett kontinuerligt förbättringsarbete av våra rutiner. Att lära av andra anläggningar inom koncernen och att utreda alla incidenter är viktigt i det här sammanhanget. Det handlar inte bara om tekniska aspekter utan vårt beteende är av stor vikt. Alla är delaktiga i vårt arbete med beteendebaserad säkerhet.

Vårt arbete med hållbar utveckling intensifieras mer och mer och att det ger resultat har vi fått flera kvitton på under året. Analysföretaget EcoVadis har gjort en övergripande revision av hållbarhetsarbetet inom många områden och INOVYN uppvisar ett resultat som lägger oss i topp inom branschen. Att vara en hållbar arbetsplats är viktigt för oss och här fick vi också ett erkännande under året. Vi utsågs av AVONOVA till Sveriges mest hållbara arbetsplats i klassen för stora företag. Det är alltid trevligt att bli uppmärksammas, men framförallt visar utmärkelsen att vi är på rätt väg i vårt systematiska och förebyggande arbete för en frisk arbetsplats och vår ambition att vara en attraktiv arbetsgivare.

Arbetet med att göra våra produkter mer hållbara fortsätter med stor kraft. Inom samarbete i Europa återtinner vi allt mer PVC och vi är involverade i projekt för kemisk återvinning av plast (returraffineri). Förnyelsebar råvara är ett annat område som

< Bild på framsidan: Skiftoperatörer framför den senaste anläggningen för att minska utsläpp av PVC-partiklar till luft

vi jobbar aktivt med. Under året lanserade INOVYN som första producent en PVC baserad på bioråvara, BIOVYN™. Vidare är vi delaktiga i en studie med syfte att tillverka biobaserad eten i Stenungsund.

Vi har glädjande nog genomfört flera stora investeringsprojekt och flera är på gång, till exempel nya reaktorer för PVC-tillverkning och ett nytt gemensamt kontrollrum. Under 2019 trimmade vi in den nya fabriken för tillverkning av klor och natronlut. Anläggningen fungerar nu bra och vi kan konstatera att den inneburit en stor energibesparing. Byte av teknologi innebär också att utsläpp av kvicksilver har minskat avsevärt och på sikt kommer att upphöra helt. Rivning och sanering av den gamla fabriken pågår och följer den plan som vi satt upp i samarbete med tillsynsmyndigheten.

Arbetet med att minska plast till hav går vidare med stort engagemang av hela organisationen. Tyvärr kunde vi inte se någon förbättring under året. Den största anledningen är att förutsättningarna för vår reningsanläggning delvis förändrades vid idrifttagandet av den nya klorfabriken, men vi har definierat hur vi ska förbättra detta under 2020. Vårt arbete följer den europeiska plastindustrins program Clean Sweep, som förutom tekniska förbättringar innehåller utbildning av personal, rutiner samt revisioner.

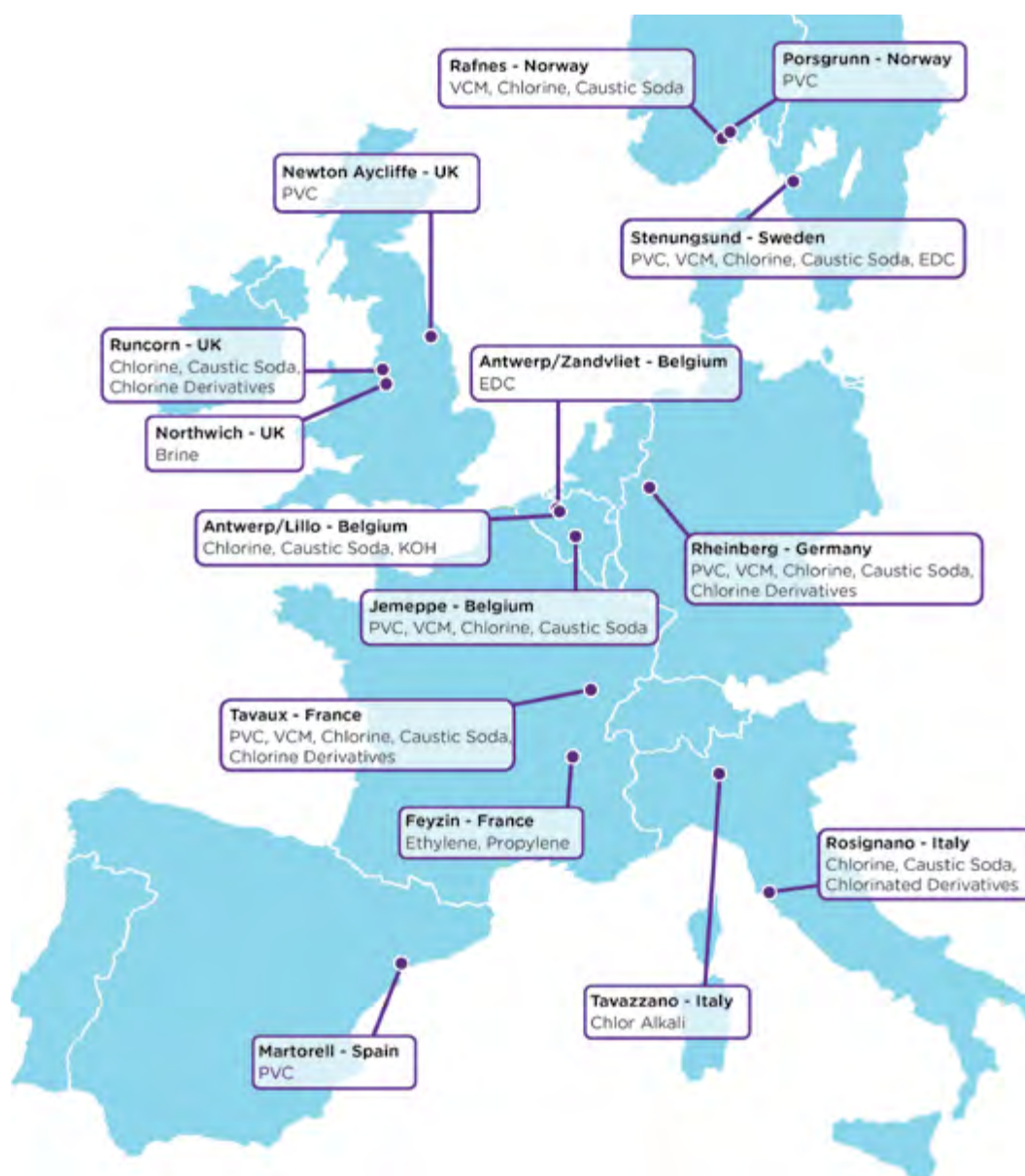
Sammanfattningsvis ett bra år i hållbarhetens tecken. Där vi inte riktigt kunde uppnå våra högt uppsatta mål tar vi nya tag 2020.



Mikael Rogestedt
VD INOVYN Sverige AB

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.



Omsättning



Medarbetare



Produktion



Sites

16
anläggningar
8 länder



INOVYN Stenungsund

Omsättning: 2,5 miljarder kronor
Medarbetare: 315

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 1960-talet. Produktionen av vinylklorid började 1967. Antalet medarbetare är 315.

På INOVYNS anläggning i Stenungsund tillverkas klor, natronlut, vätgas och saltsyra, diklorethan (EDC) och vinylklorid (VCM) samt plastråvaran polyvinylklorid (PVC). 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 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 mestadels går till nordiska kunder. Varumärket för PVC är INOVYN™ PVC.

Historiska namnbyten

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

Viktiga händelser 2019

Ny klorproduktion



Den nya klorproduktionens byggnader ligger öster om den tidigare cellsalen.

2019 har främst präglas av inkörning av den nya klorproduktionen. Efter en del intrimningar kunde klorproduktionen ökas successivt till en kapacitet från 50 procent i januari och februari, till 75 procent i mars och april och därefter 90 procent fram tills i oktober. Då kördes produktionen för första gången på 100 procent av sin designkapacitet.



Första tömningen av flytande kvicksilver från en elektrolyscell

Avvecklingsplan

Avvecklingen av den tidigare klorproduktionen har fortsatt enligt den avvecklingsplan som är godkänd av Länsstyrelsen. Den kompletteras löpande med anmälningar, där kommande arbeten för en period beskrivs, och rapporteras efter genomförande.

Under året har utrustning och rörledningar demonterats och det arbetet kommer att fortsätta. Då viss utrustning innehåller kvicksilver har vi stort fokus på utsläpp av kvicksilver till luft och vatten. För avvecklingsperioden har vi fått tuffa villkor för halter och mängder av kvicksilver som är tillåtet att släppas till vatten och luft.

I september skickade vi iväg den första transporten av flytande kvicksilver från elektrolyscellerna till en mottagaranläggning i Tyskland. De stabiliserar kvicksilver till den ofarliga föreningen kvicksilversulfid. Slutförvaring kommer att ske i saltgruvor. Under cirka åtta månader kommer 20 ton per månad att skickas iväg.

Nytt kontrollrum

De nuvarande tre kontrollrummen uppfyller inte säkerhetskraven och därför är ett nytt gemensamt kontrollrum en viktig investering. I början av 2019 påbörjades markarbeten och byggnationen har pågått under hela året. Därefter är det många installationer som ska ske. Inflyttningen var planerad att starta hösten 2020, men blir framflyttad till våren 2021 för att inte krocka med det planerade storstoppet som flyttats på grund av corona till hösten 2020.



Under 2019 pågick byggnationen av det gemensamma kontrollrummet med första inflyttningen framflyttad till våren 2021.

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.

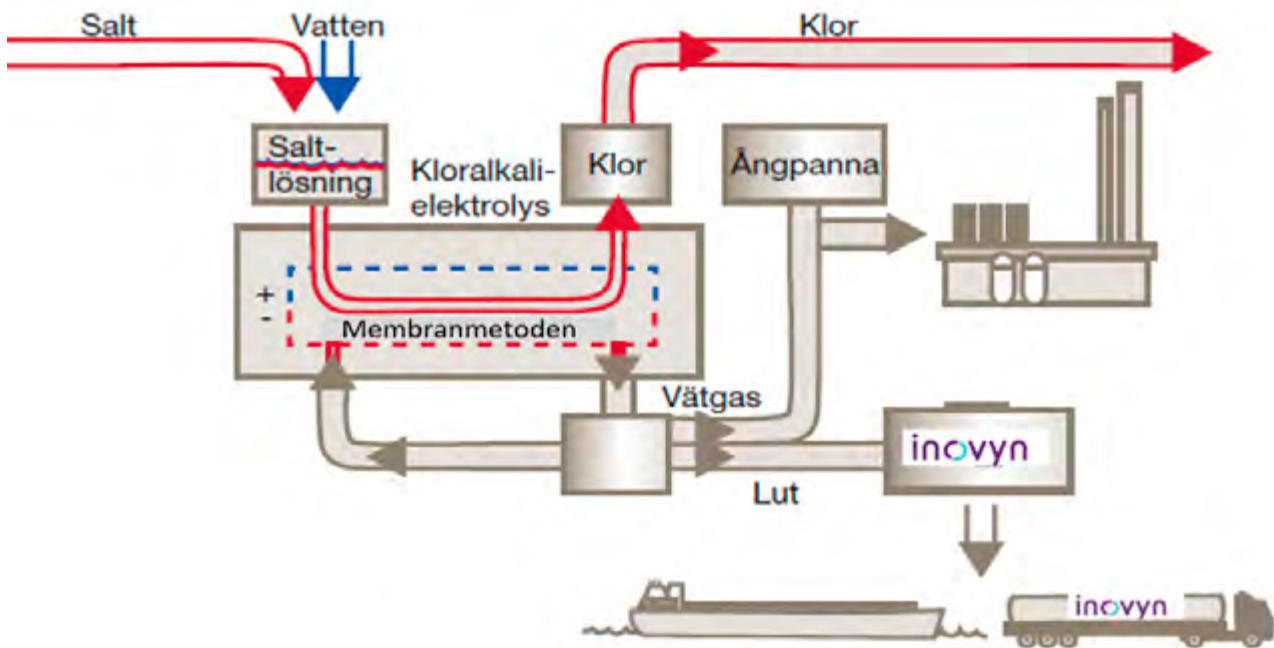
Klorproduktion

I klorproduktionen löses salt (NaCl) i vatten och får passera genom elektrolysceller. Fram till 13 maj 2018 användes kvicksilverceller. 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.

Produktionen är energiintensiv. Med membran-teknologin minskar elförbrukningen med cirka 25 procent, men natronluten behöver uppkoncentreras, vilket kräver energi. En sammanlagd energivinst kommer att ligga runt 10 procent. Det motsvarar ungefär 4000 eluppvärmda villor per år. En avsevärd energivinst, förutom att teknologin också är mer miljövänlig.

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

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. E-PVC har mindre partikelstorlek än S-PVC. E-PVC kan liknas vid potatismjöl och används till mjukgjorda produkter som golv, tapeter och konstläder. S-PVC kan liknas vid socker och används till hårda produkter som rör, profiler men även medicinska produkter.

Reningssteg

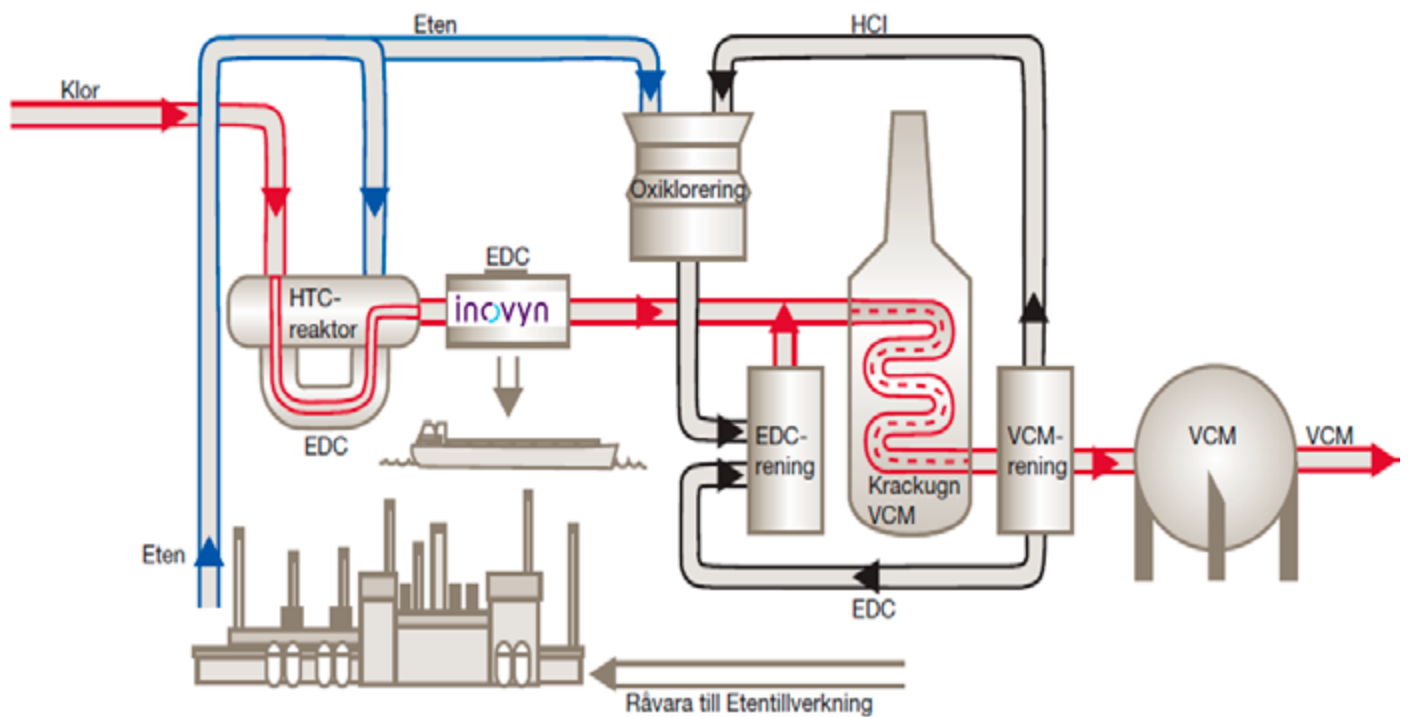
Reningssteget för vatten som kan vara förorenat av kvicksilver kommer fortsatt att vara i drift när vi demonterar processutrustning från kvicksilverprocessen.

Den nya klorprocessen har ett processsteg 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 tillverk-

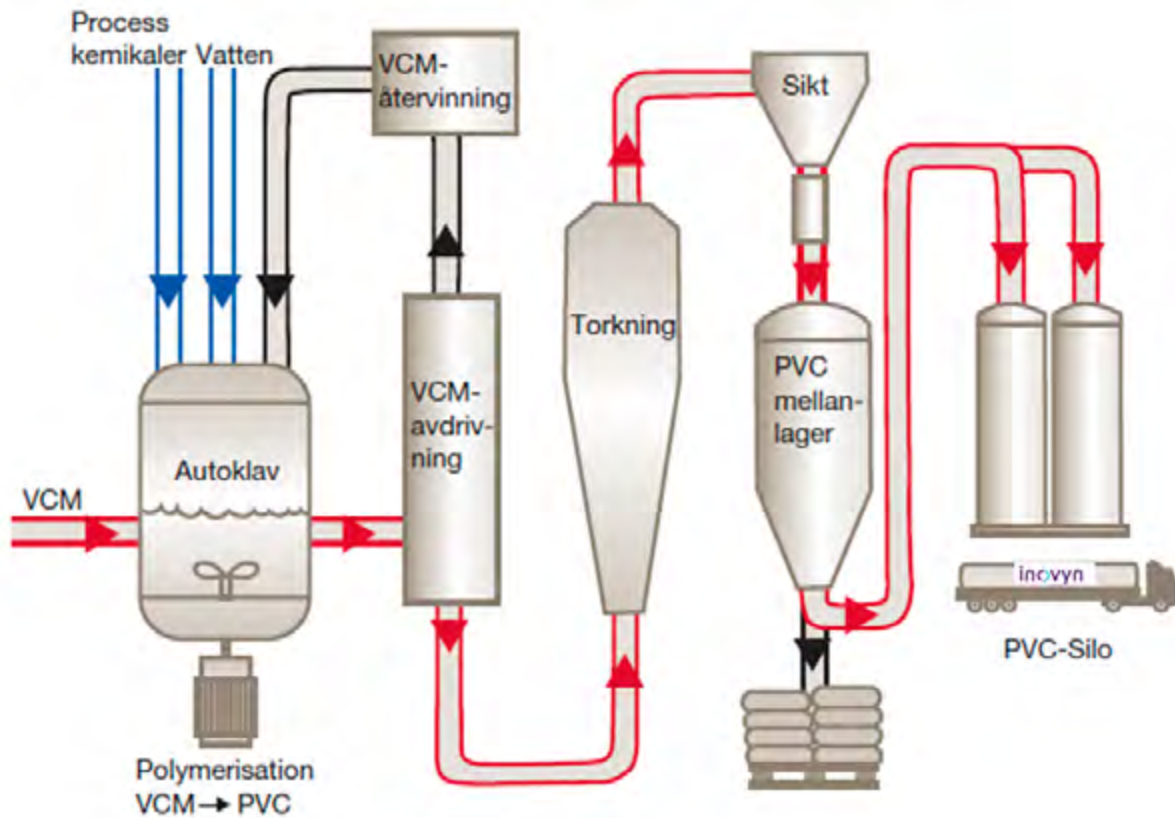
ning av enklare plastprodukter. Det behandlade avloppsvattnet blandas med ett stort kylvattenflöde och släpps därefter ut i Askeröfjorden.

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 fortsätter att öka. Analysföretaget EcoVadis placerade INOVYN (koncernnivå) i guld kategorin år 2018. EcoVadis bedömer hur företag arbetar med miljöfrågor, produktions- och arbetsprocesser, arbetsmiljö, rättvisa affärer och inköp.

Under 2019 ökade INOVYN sina totala poäng ytterligare 10 procent. Sammantaget ligger INOVYN i topp 3 procent av alla företag som bedöms inom sin branschgrupp.

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.

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.

Företagsledningen i Stenungsund har genom en omvärldsanalys identifierat företagets intressenter

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 filteranläggning 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



Via en filteranläggning minskas utsläppet av partiklar till luft.

Utfall och förbättringar under 2019

Orsaken till att reningen av PVC har varit sämre under 2019 (se grafen sidan 14) är ett nytt flöde som kommer från regenerering av jonbytare i den nya klorproduktionen. Sedan i början av året leds det till reningsverket två gånger per vecka. För att kunna ta emot detta flöde och pH-justera måste det normala flödet genom reningsverket först ökas, sedan minskas för att sedan ökas igen. Ett reningsverk fungerar bäst om flödet till reningsverket är stabilt både till innehåll och mängd och därför försämrats avskiljningen av de suspenderade ämnena där PVC ingår.

Ett projekt pågår för att installera en samlingstank för detta flöde med pH-justering, så att det kan inte behöver ledas till reningsverket. Tanken beräknas vara klar för drift under 2021. Prognosen för 2020 är därför inte så god. Vi kommer fortsatt att göra

vad vi kan under 2020 för att minimera mängderna.

Vi fick en bra bedömning vid revisionen för Clean Sweep 2018 med några förslag till förbättringar. En del av revisionen fokuserade på instruktioner som ska stödja arbetet med att minska spill och hålla rent. Vi menar att det är en självklarhet med en ren anläggning både för miljön och arbetsmiljön. Men vi har under året ändå valt att införa signerade checklistor för kontroller om det finns spill eller läckage av PVC som behöver åtgärdas. Vi har också beslutat att tydliggöra ansvaret rent formellt via befattningsbeskrivningar.

Vi har gjort svenska versioner av tydliga planscher som används för att påminna både våra egna medarbetare och chaufförer som kommer för att lasta om vikten att undvika spill.



PlasticsEurope

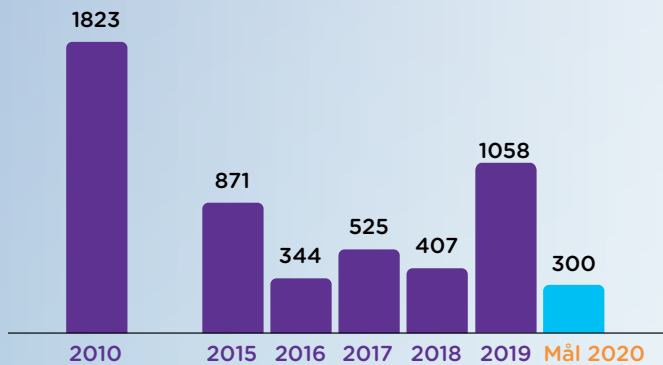
Part of
Operation Clean Sweep®
www.opcleansweep.eu



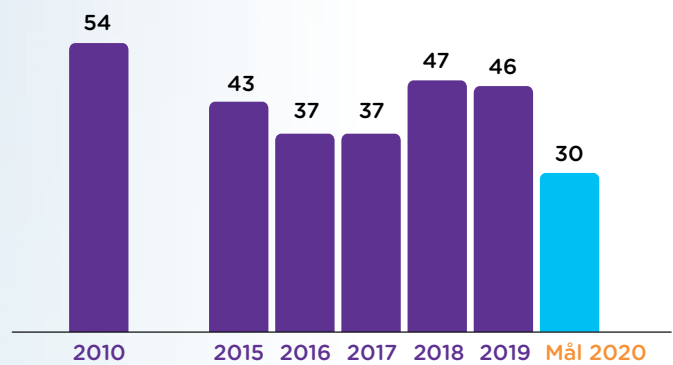
Part of
Operation Clean Sweep®
www.opcleansweep.eu



PVC till havet (kg)



Kolväten till luft (ton)



Villkor: 80 ton varav 55 ton klorerade kolväten

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 leds restgaser tillfälligt via en skrubber. Vid stopp och start av VCM-anläggningen sker utsläpp främst av eten. Därför är en stabil drift med endast planerade stopp för underhåll viktigt för att minimera utsläpp.

I PVC-produktionen finns flera avdrivningsteg som minimerar den mängd vinylklorid (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. Det största utsläppet av VCM kommer från produktion av E-PVC.

Utfall och förbättringar under 2019

I början av året var halten oreagerad VCM i E-PVC innan torkning högre än normalt. Vid halvårsskiftet hade flera förbättringar genomförts så att VCM-halten hade minskat till en lägre nivå jämfört med 2018. Men på grund av problemen i början av året blev totalmängden för 2019 på samma nivå som 2018.

De förbättringar som har gjorts beror på flera åtgärder bland annat högre temperatur i strippingkolonnen och längre tid för avblåsningen efter polymerisationen.

Kvicksilver

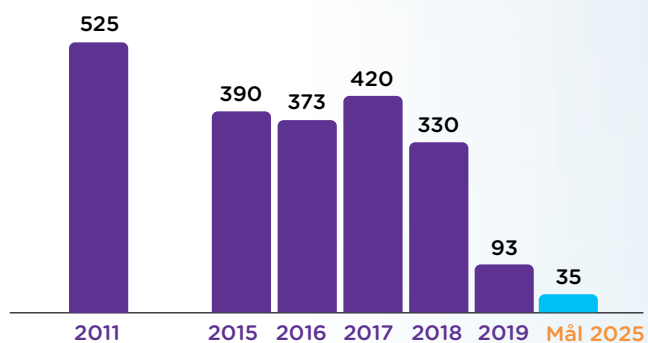
Vi har haft ett högt fokus på kvicksilverutsläpp sedan starten av den gamla produktionsanläggningen för klor och natronlut. När anläggningen producerade var vi den anläggning i Europa som släppte ut minst mängd kvicksilver i förhållande till producerad mängd. Det har inte gjort sig inte självt, utan krävt ständigt fokus med bra utrustning och rutiner för att hålla rent. Med en dammsugare tar vi hand om spill och golven rensas ofta. Vatten som kan vara förorenat med kvicksilver renas i klorproduktionens kvicksilverrening. Det finns det kontinuerlig mätning av kvicksilver till luft och dygnsprover analyseras på det renade vattnet ut från kvicksilverreningen.

Nu och under flera år framåt pågår ett stort arbete för att ta hand om kvicksilver som finns i utrustning och byggnadsmaterial. Vi fortsätter att mäta kvicksilverutsläppen och har fått nya utsläppsvillkor som successivt blir lägre allt eftersom avvecklingen fortskrider.

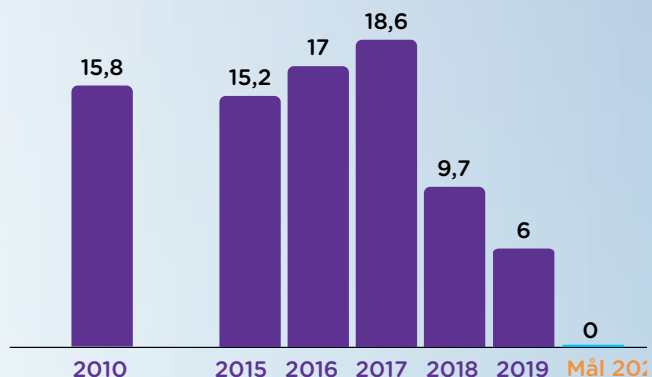
Utfall och förbättringar under 2019

Utsläpp till luft och vatten ligger på en förväntad nivå vad gäller årsmängderna. Vi har stort fokus på att reningen av kvicksilver i vatten fungerar och har där även ett riktvärde för halten kvicksilver som vi arbetar hårt för att följa.

Kvicksilver till havet (g)



Kvicksilver till luft (kg)



2010 ej representativ

Under 2019 påbörjades tömning av elektrolyscellernas flytande kvicksilver. Varje cell innehåller drygt två ton kvicksilver och sammanlagt finns 64 celler. Från och med september 2019 har 20 ton

kvicksilvret skickas iväg till Tyskland varje månad för stabilisering med svavel. Då bildas en ofarlig förening (cinnober) som därefter slutförvaras i saltgruvor i Tyskland enligt lagkrav.



En av våra strippingkolonner som utgör ett avdrivningssteg för oreagerad VCM.

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 träffas regelbundet och diskuterar och samordnar olika förbättringsförslag och behov av investeringar.

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.

Elenergins 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 22 %.

Förbättringar under 2019

Starten av den nya klorproduktionen under 2019 är vår största energibesparing någonsin. Den innebär en minskning av elförbrukningen från cirka 3,4 till 2,5 MW per producerad mängd klor.

Förbättringar under 2020

Under 2020 ska vi uppdatera energikartläggningen och identifiera nya möjligheter att spara energi. Det man mäter brukar man bli bra på. Därför kommer vi införa ännu fler mätetal (KPI:er) för att få en bättre uppföljning av variationer i energiförbrukningar i olika delar av processen. Företagets KPI:er går att följa via vårt ledningssystem och nu blir det en hel "panel" för energi där färgen rött eller grönt indikerar hur vi ligger till för varje mätetal.



Det finns tre energibesparingsidéer som vi ska jobba vidare med. Förhoppningsvis leder de senare till installation av en värmeväxlare för att ta vara på värme efter avloppsvattenbehandlingen i PVC-produktionen, ombyggnad av kompressor i VCM-produktionen och återföring av kondensat från klorproduktionen för att utnyttja överskottsvärmen.

Buller

Kartläggning av alla bullerkällor på anläggningen har fram till 2019 genomförts vart sjätte år. Utifrån mätningarna beräknas ett bullerbidrag i fyra mätpunkter. Två punkter 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 genomfördes under 2019. Tillsammans med en ny bullerkonsult har vi lagt upp en plan för att mäta en del av anläggningen varje år tillsammans med några utvalda bullerkällor som har åtgärdats under året eller behöver tätare uppföljning. Under en femårsperiod ska hela anläggningen vara kontrollerad. Upplägget ger ett återkommande fokus på buller varje år och snabbare återkoppling av förbättringar eller om någon utrustning ökat i bullerbidrag.

Resultatet av årets bullerkartläggning visade på samma eller lägre buller (-2 dBA) i tre av mätpunkterna. Den fjärde som ligger i slutet av Strandvägen beräknades till att bullret ökat. Vi har redan åtgärdat en av de två objekt som bidrar med buller i den mätpunkten. Till hösten blir det nya mätningar för att följa upp de åtgärder vi gjort.

Våra bullerkonsulter stämmer av inför sina bullermätningar.



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 kommer att 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 farlig media – även det med fem års intervall.



En "person" räddas från skadeområdet under nödlägesövningen 2019

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 flera 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 (Västkostens 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 deltidsbrandmän som övar 170 timmar per år på industrierna och med deras utrustning. INOVYN har sex av dessa 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 3288 dagar utan personskador utöver första hjälpen.

Ytterligare ett fokusområde är läckage 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 får bästa förutsättningar för att undvika felgrepp.

2019 hade vi ändå två läckage. På sommaren inträffade ett läckage av 600 kg 15-procentig saltsyra på grund av sönderkorroderade bultar runt en ventil. Bultarna var i fel material för ändamålet. Utsläppet kunde tas om hand och det fick ingen inverkan på människa eller miljö. Den andra händelsen var även det ett saltsyrautsläpp av 40 m³ 34-procentig syra, vilket skedde på grund av att saltsyratanken överfylldes. Under några timmar blev pH till havet lågt, men inga skador på havsmiljön kunde konstateras när området undersöktes av en marinbiolog.

Förbättringar under 2019

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

Under 2019 har vi fortsatt vårt 5-årsprogram för detaljerade riskanalyser (HAZOP) för hela anläggningen. Riskanalyserna innebär att säkerhetshöjande åtgärder identifieras och genomförs kontinuerligt.

Kommande förbättringar

Genom det nya kontrollrummet, med planerad inflyttning 2021, kommer anläggningen att kunna styras från en säker byggnad i händelse av till exempel en större brand.

Medarbetare – vår drivkraft

Det pågår fortfarande flera större investeringsprojekt som är viktiga för en fortsatt säker och stabil produktion i många år framåt. Investeringarna har gett oss framtidstro som även lockar nya medarbetare. Vi har under året rekryterat främst för att ersätta pensionsavgångar och kan glädjas åt att vi ses som en attraktiv arbetsgivare, vilket underlättar för att hitta de specialister som behövs

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 hälso- och vårdssatsningar. Vår leverantör av företagshälsovård Avonova delar ut priset GuldpiLEN till "organisationer som tar sitt miljöarbete på allvar genom att arbeta systematiskt och förebyggande och som har förstått att frisk arbetsplats är mer produktiv och effektiv". Under 2018 kom vi på andra plats i kategorin stora företag och 2019 fick vi förstapriset



Under 2019 har vi blivit ännu bättre på att tillsammans med medarbetarna ha förebyggande rehabiliteringssamtal för att fånga ohälsa vid ett tidigt stadium och tidigt kunna sätta in förebyggande åtgärder som främjar god hälsa. Cheferna har fått utbildning och materialet som används under samtalen är utvecklat för att lättare få fram om det finns bakomliggande orsaker.

Vi har infört en mätning av antalet sjukfrånvarodagar i relation till antal sjuktillfällen (Bradford faktor). Denna faktor blir hög vid många sjukdagar vid flera tillfällen eller många tillfällen men få dagar. Det sistnämnda kan vara en indikation på ohälsa.

Frisknärvaron under 2019 ökade från 95,5 % till 96,1 %.

Juryns motivering:

Sambanden mellan medarbetare, teknik och organisation är väl integrerade delar i ett systematiskt och långsiktigt arbetsmiljöarbete. Med hög medvetenhet och systematik och ett specifikt fokus på den säkra arbetsplatsen arbetar petrokemiföretaget INOVYN i Stenungsund med riskbedömningar

varje dag i varje moment. Hälso- och arbetsmiljöarbetet genomsyrar hela organisationen där ledningen går i täten. Kontinuerliga utbildningar och processinriktat proaktivt hälsoarbete har en särskilt prioriterad plats i ett företag med en utmanande miljö- och arbetsmiljöbelastning



VD Mikael Rogestedt tar emot GuldpiLEN: "Den här utmärkelsen visar att vi är på rätt väg i det mycket viktiga arbetet med hälsa".

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 2019 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 2020. Under hösten 2019 arrangerades en heldag med föreläsningar för alla medarbetare. Där ingick ett uppskattat föredrag om mobbning med givande diskussioner.

Vi tror på ett öppet och ärligt klimat där medarbetare och chef utvecklas genom regelbunden kommunikation och konstruktiv återkoppling till varandra. Under 2018 infördes ett digitalt system för att hantera utvecklingssamtalen i företaget.

I systemet kartläggs kompetensbehov och individuell målsättning sker för samtliga medarbetare i företaget. Nästa steg är att digitalisera alla befattningars kompetenskrav. Detta projekt påbörjas 2020.

Företagets könsfördelning är oförändrad 2019. Det är fortfarande fler män än kvinnor som söker 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. För att långsiktigt inspirera har vi också varit med och bidragit till IKEM inspirationssida www.kemikarriar.se.

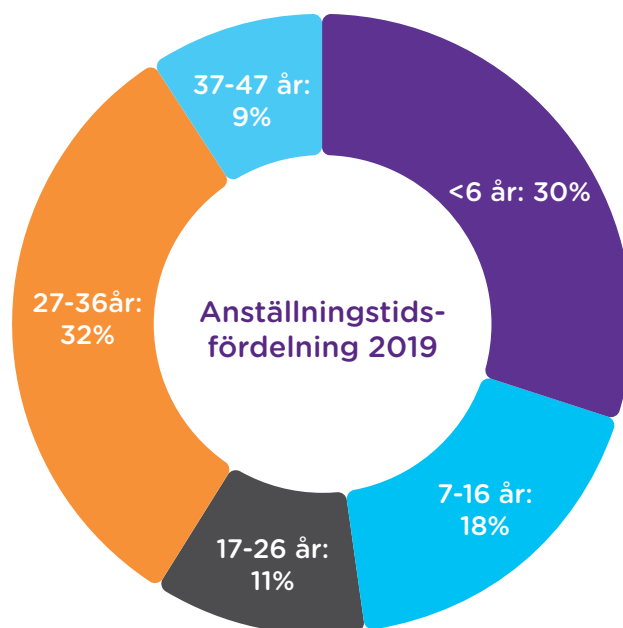
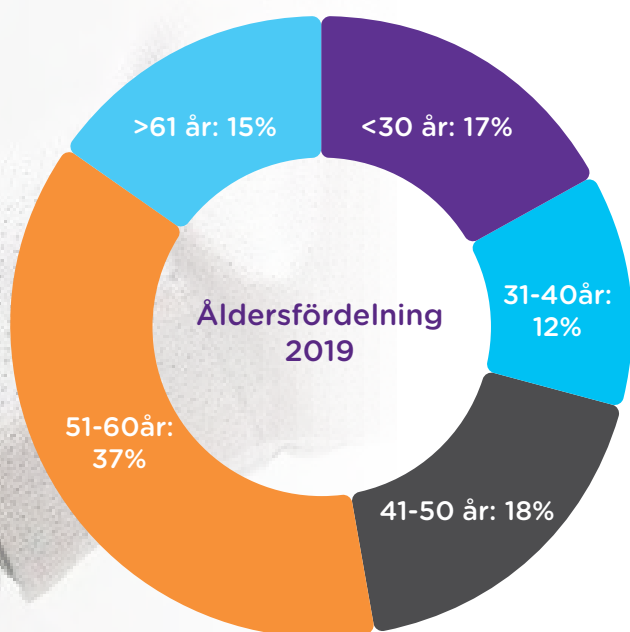
Nolltolerans mot korruption och mutor

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".





Könsfördelning	2018	2019	2018	2019
Företaget	20%	20%	80%	80%
Ledningsgruppen	36%	40%	64%	60%
Chefer med personalansvar	17%	18%	83%	82%



Fördelningen av de 315 medarbetarnas anställningstid, ålder och kön.

Jämställdhetsvision

Företaget ska ge förutsättningar för att motverka diskriminering och främja lika rättigheter och möjligheter oavsett kön, könsöverskridande identitet eller uttryck, etnisk tillhörighet, religion/trosuppfattning, funktionsnedsättning, sexuell läggning eller ålder.

Jämställdhetsprinciper

- Bekämpa diskriminering och missgynnade.
- Jämställda rättigheter, jämställdhetsintegrering av alla verksamheter.
- Avskaffa stereotypa uppfattningar om kön.
- Representativ könsfördelning i beslutsprocesser.

Samhällsutveckling – framtida talanger

Molekylverkstan

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.

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

Future Skills

Gymnasiemässan är ett bra tillfälle att inspirera framtidens talanger till att söka sig till kemi- eller teknikprogram. Årets mässa besöktes av 35 000 elever och föräldrar från Västra Götalandsregionen. Mässan är en mötesplats där både skolor, branscher, företag, organisationer och offentlig sektor finns på plats för att svara på frågor om

gymnasieval och framtida yrken. INOVYN deltog på arbetsmarknadsdelen Future Skills tillsammans med andra företag kopplade till Stenungsunds Teknik College. Med gemensam kraft och samverkan från ett tiotal av Teknikcollege byggde vi en monter för att möta våra framtida medarbetare

För att besökarna skulle få en lärorik stund i montern hade vi ordnat med flera intressanta och tekniska prova-på-aktiviteter, såsom ett kemilabb, programmering av robotar och svetssimulator. Montern var välbesökt och vissa aktiviteter fick man köa till då de var så populära. Det blev många intressanta och goda samtal om yrken, arbetsplatser, teknik, gymnasieval och andra viktiga saker kopplade till framtiden och teknik.

Inspiration

Vi sponsrade "Modigdagen" även i år. Modigdagen bjuder in gymnasieelever i Stenungsund och temat för årets dag var "Inkludering som framgångsfaktor". Ett föredrag handlade om varför det är viktigt med en värdegrund på företag. Eleverna fick också del av en föreläsarens framgångssaga från Nösnergymnasiet till Maskinlinjen på KTH till att arbeta utomlands i stora globala bolag.



Emelie Schelin arbetar med vår rekrytering och ser behovet av att inspirera framtidens talanger.



Uppdrag:

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

Öka allmänhetens kunskap om kemi-företagens 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."



Inspiration till gymnasieelever - Från Orustbo till ingenjörfransyska

Samhällsutveckling – hållbara produkter

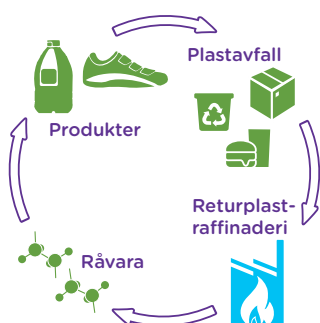
Visionen Hållbar Kemi 2030

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 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 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? Mer information om visionsprojektet finns på www.kemiforetagenistenungsund.se

Plastreturraffinaderi



Inom Hållbar Kemi 2030 vill vi få till ett Plastreturraffinaderi i Stenungsund och har därför gjort en färdplan för hur detta ska bli verklighet. 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 och samtidigt ställa om kemiindustrin till användning av förnybara och återvunna råvaror..

I färdplanen har vi definierat olika områden som vi måste jobba med för att realisera ett Plastreturraffinaderi, t.ex. råvarutillgång, teknologiutvärdering, ekonomi och logistik. Flera av dessa har börjat utvärderas i olika projekt som finansieras av Vinnväxtinitiativet Klimatledande Processindustri på Johanneberg Science Park i Göteborg. Hållbar Kemi 2030 och Kemiföretagen i Stenungsund har även arbetat ihop med RISE och några andra industriparter med en utvärdering av teknologier och ekonomi.

I december anordnade Hållbar Kemi 2030 tillsammans med Västsvenska Kemi- och Materialklustret och Västra Götalandsregionen ett riksdagsseminarium om kemisk återvinning av plast. Genom seminariet fick riksdagsledamöterna förståelse för vad ett plastreturraffinaderi är och vad det skulle innebära för Sverige att etablera det här. Det skulle dels bidra till att uppnå de svenska återvinnings- och klimatmålen men även vara strategiskt viktigt för Sverige som föregångsland i frågan. Vid mötet adresserades behovet av en statlig utredning för att definiera de förutsättningar som krävs som nästa steg mot ett Plastreturraffinaderi i Sverige lyftes fram.

Bioeten

Eten är den absolut viktigaste byggstenen för kemiföretagen i Stenungsund Förnyelsebar eten är därför ett av de viktigaste stegen för att nå målen om en hållbar processindustri på sikt. INOVYN medverkar i projektet Bioolefins som finansieras av Vinnväxtinitiativet Klimatledande Processindustri.

Under 2020 kommer underlag tas fram för att kunna gå vidare mot en kommersiell anläggning för produktion av förnyelsebar eten i Stenungsund. Projektet kommer screena tillgängliga tekniker, råvarukvaliteter och kvalitetskrav för att kunna användas till exempel av oss. Två till tre utvalda teknikspår kommer att analyseras mer i detalj för att senare kunna göra ekonomiska

beräkningar samt att identifiera möjliga business case. Ett nytt bolag ska bildas för ändamålet och mark kommer att köpas in.

Det finns några olika koncept för produktion av biobaserad eten, där de mest relevanta är att använda en biobaserad råvara i naftakrackern eller katalytisk dehydratisering av etanol. Den senare av är på kort sikt en betydligt mer framkomlig väg och det finns idag ett antal industriella anläggningar som använder denna teknik för att producera biobaserad eten ur bioetanol.

En anläggning för etanolbaserad produktion av biobaserad eten i Stenungsund kan först drivas med importerad första generationens etanol som råvara för att i ett senare skede kunna gå över till att använda andra generationens etanol när detta möjliggörs av ekonomiska/politiska förutsättningar.

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).

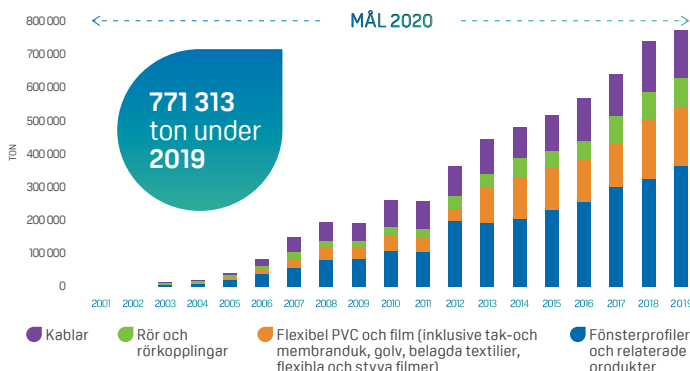
Programmen har tagits fram genom workshops och dialog med intressenter som miljöorganisationer, myndigheter, allmänhet och användare av PVC. Programmet fokuserar på fem utmaningar som har sin grund i systemet "The Natural Step" och syftar till att:



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

KONTROLLERAD ÅTERVINNING

PVC SOM ÅTERVUNNITS INOM RAMEN FÖR VINYLPLUS



Trenden för den årliga mängden återvunnen PVC i Europa är stadigt ökande. 2019 kunde 771 313 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.

BIOVYN™

2019 blev INOVYN den första produ-



centen att lansera en PVC, där den fossila oljan bytts ut mot förnybar biomassa från skogsavfall enligt principen för massbalans. Massbalansprincipen möjliggör en grön omställning inom befintlig industriell infrastruktur, utan att kräva utbyggnad av nya produktionsanläggningar. Produktionen sker i INOVYN:s anläggning i Rheinberg, Tyskland och kommer inom kort starta i Jemeppe, Belgien. Genom att använda BIOVYN™ minskas CO2-belastningen med över 90 % jämfört med konventionell PVC-polymer.

Utvecklingen har skett i nära samarbete med golvtilverkaren Tarkett. Deras golvkollektion iQ Naturals tillverkas nu med BIOVYN™, biobaserad ftalatfri mjukgörare, återvunnen PVC, klimatneutral produktion och med "livslång prestanda" – en PVC-produkt som verkligen passar in i ett hållbart samhälle.

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 mycket lång.

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

PVC passar utmärkt i en cirkulär ekonomi. Dels ger PVC produkter med lång livslängd som är återvinningsbara. PVC kan återvinnas upp till åtta gånger beroende på användningsområde innan egenskaperna börjar bli sämre. Det beror på att återvinningsprocessen inte mätbart minskar kedjelängden för PVC-molekylerna.

Sedan år 2000 har 4,2 miljoner ton PVC-avfall återvunnits inom ramen för den europeiska PVC-industrins frivilliga åtaganden, vilket sparat 8,4 miljoner ton koldioxid. För närvarande finns det över 100 verksamheter i Europa som återvinner olika PVC-produkter som rör, profiler, golv, belagda tyger och membran. Den europeiska PVC-branschen tänker bidra till att öka detta antal företag.

Återvinning av plastgolv

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 1999 ett system för att återvinna installationsspill för plastgolv som kan bli upp till 10 procent vid installation. Det är vår kund Tarkett som sköter insamlingen och återvinningen av materialet. 2018 samlade de in över 450 ton installationsspill, varav cirka 400 ton är Tarkett-produkter. 75 procent går tillbaka som råvara till nya Tarkettgolv, 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). Insamlingssystemet fungerar på följande sätt:

- Golvföretaget som lägger in golvet samlar också in spillet.
- Spillet hämtas sedan med "Grön Retur", detta för att minska miljöbelastningen av transporten - lastbilarna går aldrig tomma.
- En stor andel av spillet mals ned till granulat och blir till nya golv.
- Resterande energiutvinns för att bland annat ge värme till våra bostäder via kommunernas fjärrvärmesystem.



Under 2019 lanserade Tarkett en ny tvätteknik som man utvecklat för att få bort lim och spackel. Det innebär nya möjligheter att återvinna gamla plastgolv till samma höga kvalitet som ny plast. IVL har uppskattat att det finns inbyggt i samhället 150 miljoner kvm

plastgolv, och om dessa skulle återvinnas skulle det innebära en besparing av koldioxid på uppemot 1 miljon ton.

Återvinning av plaströr

Sedan 90-talet finns ett system för insamling av plaströrspill från nyanläggning eller gamla rör från rivning eller renovering. Insamlat material sorteras, tvättas och återvinns. Insamlingen av plaströrspill sker i samarbete med ett antal miljömedvetna kommuner/VA-verk med strategiskt läge i Sverige. Kommunerna har valts så att ett antal containrar på 35 kubikmeter ska finnas på strategiska platser i södra och mellersta Sverige.

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



Den nya sorteringsanläggningen för plastförpackningar i Motala

tillverkas cirka 100 000 ton rör i Sverige, som till största del också installeras i Sverige. Cirka 5 000 ton installationsspill 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. Nästa steg är ett demonstrationsprojekt där hela värdekedjan medverkar; producenter, grossister, byggbolag, insamling, sortering, materialåtervinning, beställare och branschorganisationer.

Plaståtervinning: Plastsprånget 2025

2019 startades Europas modernaste sorteringsanläggning av plastförpackningar i Motala. Anläggningen ägs av Plastbranschens informationsråd, Dagligleverantörernas Förbund, Svenska Handel och Svensk Daglig-handel och företaget heter Svensk Plaståtervinning. De beskriver sin vision och anläggning:

”Plast som inte återvinns är slöseri med våra gemensamma resurser. Därför har vi bestämt oss för att alla plastförpackningar i vårt land ska återvinnas och bli nya plastprodukter. Nu när vi har byggt Europas största och effektivaste anläggning för plaståtervinning tar vi ett stort steg mot vår vision. Med helt automatiserad teknik sorterar vi de olika plastsorterna med maximal precision och högsta kvalitet, vilket minskar svinnet och säkerställer att så mycket som möjligt kan användas till nya plastprodukter. Och bäst av allt – vi har kapacitet att ta emot alla plastförpackningar från hushållen i hela Sverige.”

Tillsammans med flera aktörer till exempel vår branschorganisation IKEM arbetar man mot att redan år 2025 uppnå målet om 55 procent återvinning av alla plastförpackningar i Sverige - Plastsprånget 2025. Det är fem år tidigare än EU:s uppsatta återvinningsmål.

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	10, 23
Styrning		
102-18	Styrning	31
Intressentrelationer		
102-40	Intressentgrupper	11
102-41	Andel av personalstyrkan som omfattas av kollektivavtal: 100%	
102-42	Identifiering och urval av intressenter	11
102-43	Metoder för samarbete med intressenter	11
102-44	Viktiga frågor som framkommit i dialog med intressenter	11
Rapporteringsrutiner		
102-45	Enheter som omfattas av redovisningen	11
102-46	Process för att definiera redovisningens innehåll	11
102-47	Väsentliga aspekter	11
102-48	Korrigeringar från tidigare rapporter	Första hållbarhetsredovisningen
102-49	Väsentliga förändringar jämfört med tidigare rapporter	Första hållbarhetsredovisningen
102-50	Redovisningsperiod	13
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	16
302-4	Minskning av energiförbrukning	16
302-5	Minskning av energiförbrukning för produkter och tjänster	16
Utsläpp		
305-7	Utsläpp av NOx, SOx och andra signifikanta utsläpp	14
Utsläpp till vatten och avfall		
306-1	Vattenflöden och renhet	12, 15
Efterlevnad av miljölagstiftning		
307-1	Inga överträdelser	
Arbetsmiljö och säkerhet		
403-2	Skadestatistik, sjukfrånvaro	2, 20
403-3	Övervakning av speciella hälsorisker	Kvikksilver, 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	21
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.



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