



Miljø -og bærekraftsrapport 2018
Celsa Armeringsstål AS





Mo i Rana (NORWAY)

CELSA ARMERINGSSTÅL AS



STD : NS 3576-3/SFS1215/SSEN10080
 QUAL : B 500 NC+A 500 HW+B500 BT
 DIM/LENGTH: 16 / 12,000 M
 ORD NO : LP1109
 WEIGHT : 1065 kg
 CAST : CN091499
 MPS NO : 4501206682



SBS A1/001



4501206682

Innholdsfortegnelse

● Miljø og bærekraft i fokus - både i produksjon og i markedet.....	4
● Slik jobber vi med miljø og bærekraft	10
● God selskapsstyring og innovasjon.....	20
● Sirkulærøkonomi og bruk av biprodukter	26
● Mennesker og samfunn	30

Ordliste

BAT: Best Available Technology, refererer til det som anses som beste bransjestandard.

Dioksiner: Klorholdige, organiske stoffer som dannes under forbrenning av organisk materiale hvor klor er tilstede. Dioksin er skadelig for mennesker.

Direkte miljøaspekter: Miljøaspekter som vi kan kontrollere og påvirke selv, som for eksempel utslipp til luft/vann, støy og egen transport.

Indirekte miljøaspekter: Miljøaspekter som vi ikke har full kontroll på selv, som for eksempel miljøpåvirkningen til leverandører og entreprenører.

EE-avfall: Elektrisk og elektronisk avfall.

EMAS: Eco-Management and Audit Scheme. En frivillig ordning for miljøregistrering av virksomheter innen EU.

EPD: Environmental Product Declaration.

Miljødeklarasjon som beskriver miljøbelastningen til et produkt (CO2 utslipp).

Glødeskall: Oksidlag som dannes når stål oksideres ved høy temperatur, særlig under smiing og valsing.

Karbondioksid (CO2): Drivhusgass som dannes ved fullstendig forbrenning.

Nitrogenoksider (NOx): Kjemisk forbindelse av oksygen og nitrogen som dannes ved at disse reagerer med hverandre under forbrenning ved høye temperaturer. Bidrar til sur nedbør.

Svoveloksider (SOx): Dannes ved forbrenning av stoffer som inneholder svovel.

Miljø og bærekraft i fokus – både i produksjon og i markedet

Med en årlig gjenvinning av nærmere 700 000 tonn skrapstål, er Celsa Armeringsstål et av Norges største gjenvinningsselskap. Celsa Armeringsstål er svært opptatt av å møte samfunnets behov for kvalitetsstål, uten at det skal gå på bekostning av fremtidige generasjoners behov. Bærekraft er derfor en sentral del av vår virksomhet.

Gode framtidsutsikter

Aktivitetsnivået i det nordiske markedet har hatt en positiv utvikling de siste årene. Etterspørselen etter armeringsprodukter flatet ut i løpet av 2018, men var da på et svært høyt nivå. Vi forventer at etterspørselen forblir høy også i 2019. Celsa Armeringsstål vil øke produktiviteten og produksjonskapasiteten i 2019, for å forsyne markedet med bærekraftig stål og fase inn nye stålkvaliteter. Celsa Armeringsståls produktportefølje er fortsatt under utvikling, og vårt mål er å styrke markedsandelene i våre segmenter.

Økt produksjon skjer i samspill med høye miljøprestasjoner

Celsa Armeringsståls fokus på kontinuerlig forbedringsarbeid har styrket vår konkurransekraft de siste årene. Dette forbedringsarbeidet fortsetter med uforminsket styrke, og bedriftens investeringsplaner vil føre til produktivitetsvekst og enda mer bærekraftig produksjon.


Ny teknologi er nødvendig for å møte nye klima- og miljøkrav. Selskapet har jobbet systematisk med miljøarbeid de siste årene, og vi implementerer nå nye løsninger innen utslipp til luft, utnyttelse av bi-produkter, energieffektivisering og reduksjon av klimagassutslipp.

Veikart for en bærekraftig utvikling

I 2018 gjorde vi i Celsa Armeringsstål et viktig retningsvalg da vi bestemte oss for å bli et av de ledende selskapene innen bærekraft i vår bransje. Et ledd i denne satsingen var å lage et «Veikart for bærekraftig utvikling», som fokuserer på miljø. Dette veikartet er hjørnesteinen i alle våre strategiske beslutninger innenfor miljø og bærekraft, og forplikter oss til en størst mulig reduksjon av vår miljøpåvirkning.

Vår suksess skjer takket være våre medarbeidere - #CELSAfamily

Selskapets høye ambisjoner er mulig takket være et lidenskapelig miljø- og bærekraftengasjement fra våre medarbeidere. Jeg er glad for at mine kolleger deler selskapets visjon og viser entusiasme og stå-på-vilje i dette arbeidet. Denne rapporten viser noen av resultatene av vårt arbeid, og jeg er sikker på at de ansattes profesjonalitet og gode samarbeid vil fortsette å gi resultater i form av innovasjon og utforskning av nye løsninger.



Carles Rovira
CEO Celsa Nordic





Om Celsa Armeringsstål

Celsa Armeringsstål AS er Nordens eneste produsent av armeringsstål.

Selskapet ble etablert i 2006 og er lokalisert nær polarsirkelen. Virksomheten vår i Mo Industripark i Mo i Rana omfatter både et stålverk og et valseverk. Råmaterialet som brukes i vår produksjon er skrapstål. Dette smeltes om i lysbueovn og støpes til lange valseemner. I valseverket vales disse stålemnene til armeringsstenger og valsetråd. Vi produserer og selger armeringsprodukter i form av armeringsstenger, kam i kveil og valsetråd til armeringsnett. Vårt hovedmarked er i Norden. I løpet av de siste årene er det også utviklet produktkvaliteter for andre bruksområder.

Celsa Armeringsstål AS er et heleid datterselskap av Celsa Nordic Reinforcing AS, og inngår i CELSA Group™. Styret består av syv personer, hvorav en ansattrepresentant og to representanter fra fagforeningen. Det gjennomføres månedlige ledermøter med direktør tilstede. Direktøren rapporterer til Celsa Nordic Reinforcing AS. Celsa Nordic Reinforcing AS styres av en Management committee, og denne komiteen rapporterer regelmessig til ledelsen i Celsa Group.

Celsa Armeringsstål AS har eierskap i 26 ulike selskaper som driver virksomhet innen blant annet transport, kompetanseutvikling, gründeretableringer og forskning og utvikling. Celsa Nordic-gruppen omfatter også Celsa Steel Service i Norge, Sverige, Danmark og Finland. De enkelte CSS-anleggene har ansvar for foredling og salg av armeringsprodukter i sine respektive land.

CELSA Group™ er et ledende, europeisk multinasjonalt selskap innen lange stålprodukter. Selskapet har for tiden operasjoner i 11 land, og har seks forretningsenheter med stålverk, valseverk, transformasjonsanlegg, distribusjonsbedrifter, servicesenter og resirkuleringsselskaper. Selskapet har et omfattende, kommersielt nettverk over hele verden, og kan med det tilby global service til alle sine kunder.



Miljø og bærekraft i fokus - både i produksjon og i markedet



340 ansatte i Mo i Rana



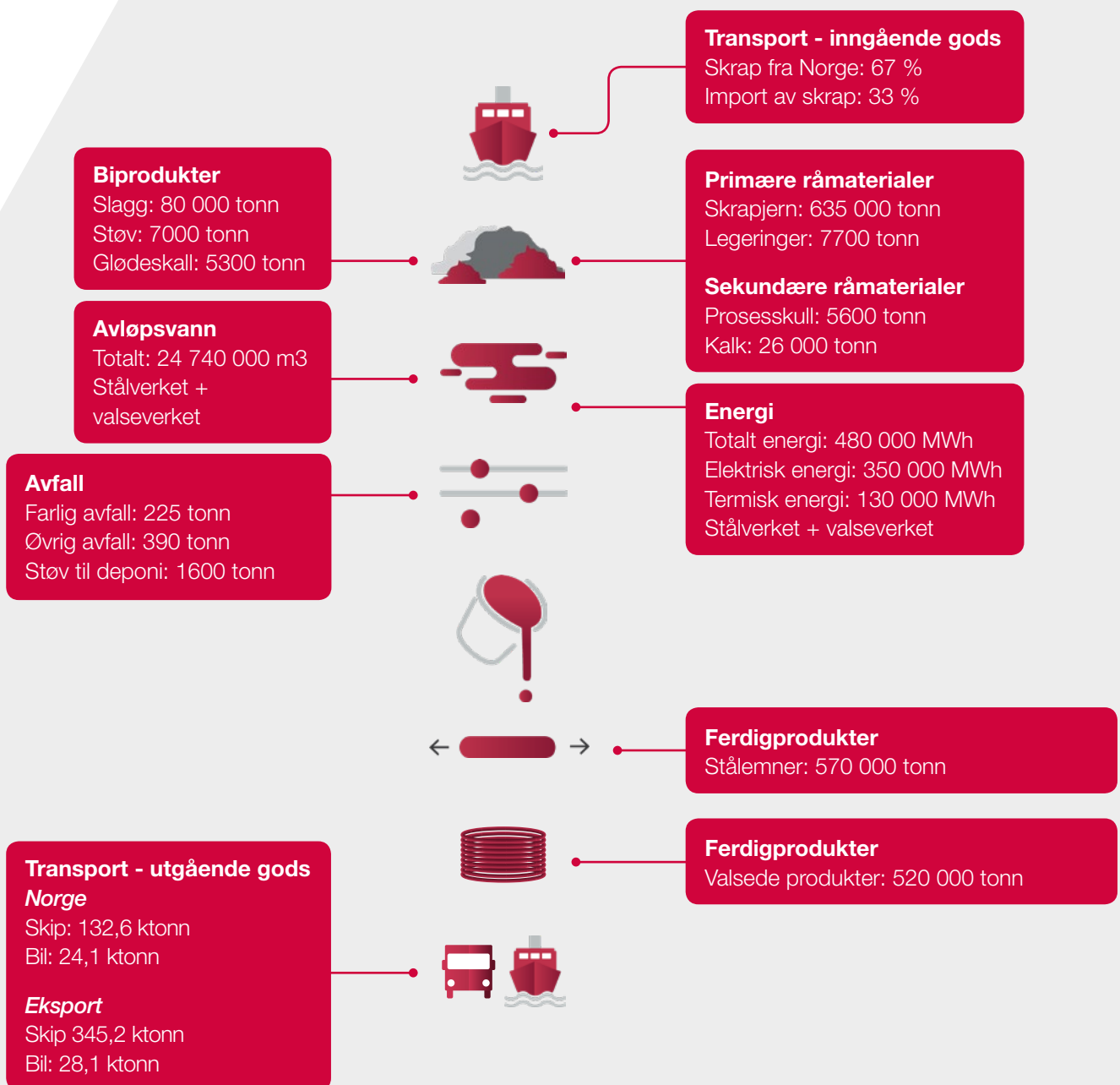
700 000 tonn jernskrap
resirkuleres per år



600 000 tonn stål
produseres per år



500 mill NOK investeringer
siste 10 årene



Miljørapportering

Eco Management and Audit Scheme (EMAS) er et styringsverktøy virksomheter kan bruke for å evaluere, rapportere og forbedre sin miljøprestasjon. Dette er åttende år på rad vi rapporterer på miljø og bærekraft i tråd med EMAS, en frivillig ordning som har vært tilgjengelig siden 1993. Det miljørelevante innholdet i denne rapporten er verifisert og godkjent av en akkreditert miljøkontrollør i Sverige: Bengt Åke Andersson, BVC Sverige AB (nr 1236), 2019-06-01.

I henhold til EMAS må Celsas ledelse gjøre en vurdering av hvilke miljøaspekter som er de viktigste for selskapet. En tabell med oversikt over disse finnes på side 11. Les mer om hvordan prioriteringene gjøres i kapitlet "Miljø og Bærekraft".

Celsa Armeringsstål gjennomførte en interessentanalyse i 2019, som avdekket hvilke temaer interessentene anså som viktig for vårt arbeid. Årets miljørapport er utvidet og omfatter flere av disse temaene. Til neste år har vi et mål om at rapporten skal skrives i henhold til Global Reporting Initiative (gri.org).

Sertifiseringer og miljødeklarasjoner

Celsa Armeringsstål er sertifisert etter den internasjonale miljøstandard NS-EN ISO 14001. Bedriftens arbeid for å forbedre miljørelaterte forhold er underlagt de revisjonsbestemmelsene som standarden til enhver tid fastsetter.

Celsa Group tar sikte på fremragende miljøledelse. De siste årene har vi jobbet med å implementere EUs Eco Management and Audit Scheme (EMAS). Vi har også deltatt i Climate Action Programmet i World Steel Association.

Bedriften er nå sertifisert i tråd med EMAS, som tar sikte på evaluering, rapportering og forbedring av bedriftens miljørelaterte prestasjoner.

Bedriften er videre sertifisert i henhold til OHSAS 18001. Denne standarden gir et rammeverk for kontroll og forbedringsarbeid innenfor helse og sikkerhet relatert til det interne arbeidsmiljøet.

I løpet av 2018 ble bedriften revidert av Bureau Veritas, som et ledd i forbedringen av miljørelaterte rutiner og forhold.

Alt armeringsstål produsert i Mo i Rana siden 2012 har en verifisert miljødeklarasjon basert på den internasjonale standarden EPD (Environmental Product Declaration).

I tillegg til at eksterne firma og tilsynsmyndigheter gjennomfører revisjoner av vårt miljøstyringsystem, sikrer våre rutiner for internkontroll at alle avdelinger er gjenstand for en årlig revisjon etter de samme prinsipper som sertifiseringsorganer og tilsynsmyndigheter bruker.

De interne og eksterne revisjonene som ble gjennomført i 2018 avdekket ingen miljørelaterte avvik.

Miljø og bærekraft i fokus - både i produksjon og i markedet



”Stål er et materiale med bærekraftige egenskaper - det kan gjenvinnes uten å miste sine egenskaper. Det er et av de mest resirkulerbare og resirkulerte materialene i verden»

Slik jobber vi med miljø

Celsa Armeringsståls produksjon er fullt og helt basert på elektriske ovner og valseverk, og vi benytter de mest miljøvennlige løsningene som er tilgjengelig. Vår produksjon slipper ut 50 % mindre CO₂ sammenlignet med andre stålverk som har valgt en annen teknologi.

Gode miljøprestasjoner er viktig for oss. Vi arbeider kontinuerlig med å forbedre våre metoder, vi leter etter nye applikasjoner for gjenbruk av sidestrømmer og vi investerer kontinuerlige i teknologiske forbedringer i våre produksjonsprosesser.

Celsa Armeringsstål er forpliktet til å arbeide med å minimere og eliminere alle ugunstige påvirkninger på miljøet.

Vi vil derfor sørge for:

- Å jobbe med miljøstyringssystem og miljøsertifiseringer tilpasset vår virksomhets egenart
- Å identifisere og måle alle relevante, lovpålagte og regulerte miljøkrav
- Å identifisere miljøaspektene av alle prosesser, og foreta nødvendige kontroller for å redusere forurensning ved regelmessig kontroll av utslippene
- Å holde forbruket av energi, bruken av naturressurser og generering av avfall til et minimum, så langt det lar seg gjøre
- Å fremme miljøbevisst adferd blant leverandører, utvikle miljøavtrykk som et utvalgs-kriterium, samt å formidle all relevant informasjon til våre interessenter
- Å sikre at alle miljøforhold er godt kjent blant ansatte, og at alle i vår organisasjon har en miljøbevisst adferd

Celsa Armeringsstål har investert i «Beste tilgjengelige teknologi» (BAT) for store deler av smelteprosessen. Celsa Armeringsstål vil derfor de neste årene konsentrere seg om å optimalisere driften av disse installasjonene slik at utslippene av tungmetall, kvikksølv, dioksiner og støv holder seg på et minimum.

De ansattes deltakelse i miljøarbeidet

Arbeidsmiljøutvalget (AMU) har representanter fra ansatte gjennom fagforeningen og representanter for bedriften. Utvalget har seks møter per år og HMS er første punkt på dagsordenen. I utvalget diskuteres og besluttes HMS-spørsmål og investeringer vedrørende arbeidsmiljø og ytre miljø.

Utvalget prioriterer hvilke investeringer som skal gjøres utfra et gitt budsjett, og samtlige ansatte har muligheten til å komme med innspill til utvalget gjennom sine representanter. Stålverket og valseverket har egne AMU-utvalg som også har seks møter per år. I tillegg har bedriften totalt 5 vernegrupper som jobber aktivt med helse, miljø og sikkerhet.

Vesentlige miljøaspekter for Celsa Armeringsstål

I henhold til ISO 14001 har Celsa Armeringsståls ledelse identifisert de viktigste miljøaspektene som selskapet må håndtere.

Identifikasjon og kartlegging av direkte og indirekte miljøaspekter er en kontinuerlig prosess som fastsetter tidligere, nåværende og eventuelle fremtidige innvirkninger på miljøet som en følge av selskapets aktiviteter. Celsa Armeringsstål har gjort store investeringer i ny teknologi for å redusere utslipp og har oppnådd gode resultater.

Rangering	Miljøaspekt	Miljøpåvirkning	Betydning
1	Utslipp av dioksiner, primærpipe	Påvirker helsen negativt	Meget viktig
2	Utslipp av kvikksølv, primærpipe	Påvirker helsen negativt	Meget viktig
3	Diffuse utslipp av støv	Reduserer luftkvaliteten	Meget viktig
4	Utslipp av tungmetaller, diffuse	Påvirker helsen negativt	Meget viktig
5	Støv fra sekundærpipe	Reduserer luftkvaliteten	Meget viktig
6	Utslipp av tungmetaller, sekundærpipe	Påvirker helsen negativt	Meget viktig
7	Utslipp av kvikksølv, sekundærpipe	Påvirker helsen negativt	Meget viktig
8	Utslipp av NOx og SOx	Bidrar til forurening av luft og vann	Meget viktig
9	Utslipp av glødeskall fra valseverket	Påvirker fauna i fjorden	Meget viktig
10	Utslipp av CO ₂ fra valseverket	Bidrar til global oppvarming	Viktig
11	Utslipp av olje fra valseverket	Påvirker vannkvaliteten negativt	Viktig
12	Støv fra primærpipe	Reduserer luftkvaliteten	Viktig
13	Utslipp av tungmetaller, primærpipe	Påvirker helsen negativt	Viktig
14	Utslipp av støv fra valseverket	Reduserer luftkvaliteten	Viktig
15	Utslipp av CO ₂	Bidrar til global oppvarming	Viktig
16	Utslipp av glødeskall fra stålverket	Påvirker fauna i fjorden	Viktig
17	Skraprens	Økt avfallsmengde	Moderat viktig
18	Utslipp av støv fra valseverket ved bruk av borekaksolje	Reduserer luftkvaliteten	Moderat viktig
19	Diffuse utslipp (støv) ved håndtering og knusing av slag	Reduserer luftkvaliteten	Moderat viktig
20	Farlig avfall	Krever spesialbehandling for å ikke forurense miljøet	Moderat viktig

Miljømål for Celsa Armeringsstål i 2019

- Utvikle bærekraftmålene for Celsa Armeringsstål.
Mål: Konkretisere veien fremover for å nå de oppsatte bærekraftmålene (se side 13).
- Minimere by-pass tid på det aktive kullfilteret som renses røykgassen for kvikksølv og dioksin.
Mål: Under 12 timer i 2019.
- Utslipp av dioksin fra primærrensaneanlegg (direkteavsuget fra stålovnen).
Mål: Under 0,45 ng/Nm³ på døgnbasis.
- Gjenbruk av øseslagg (hvitt slag) gjennom å utvikle nye områder for bruk av materialet.
Mål: Alt øseslagg produsert fra 2019 og fremover skal gjenbrukes.

I en spørreundersøkelse ba vi våre viktigste eksterne og interne interessenter om å prioritere ulike bærekraftstemaer, for å finne ut hvilke områder de mente skulle ha første, andre og tredje prioritet i vårt arbeid. Analysen viste følgende prioritering:

1. Prioritet

Klimagassutslipp
Energieffektivitet
FoU på klima og miljø
Overholdelse av lover og regler
Nød- og kriseberedskap

2. Prioritet

Utvikling og opplæring av ansatte
Attraktivitet for nye ansatte
Utslipp til luft
Miljøledelse
Avfallshåndtering
Sirkulærøkonomi
Grunnforurensing
God eierskapsstyring

3. Prioritet

Antikorrupsjonsarbeid
Mangfold og likestilling
Bidrag til veldedige organisasjoner
Vannhåndtering
Biodiversitet
Støy
Kjemiske stoffer
Klimarisikohåndtering
Oppfølging av leverandørkjeden

Slik jobber vi med bærekraft

Celsa Group har siden oppstarten i Spania i 1967 stadig utviklet sin forretningsstrategi – Celsa Spirit. Celsa Spirit legger grunnlaget for hvordan Celsa skal opptre i samfunnet.

Celsa spirit preger vårt fokus på sikkerhet, miljø og innovasjon, og spiller en drivende rolle i vårt arbeid med å utvikle nye løsninger som bidrar til at våre kunder kan bygge en bærekraftig fremtid. Med sirkulærøkonomi og vannkraft som utgangspunkt for vår produksjon, lager Celsa Armeringsstål produkter som gir styrke og varighet til infrastruktur, veier og bygg i hele Norden.

Vi er en viktig arbeidsgiver i lokalsamfunnet i Mo i Rana. I tillegg til å tilby gode og sikre arbeidsplasser for våre ansatte, og bidra med skatteinntekter til kommunen, samarbeider vi med skoler, lokale lag og foreninger for barn og unge. Du kan lese mer om våre aktiviteter i lokalsamfunnet i kapitlet Mennesker og samfunn.

Plastkampanje

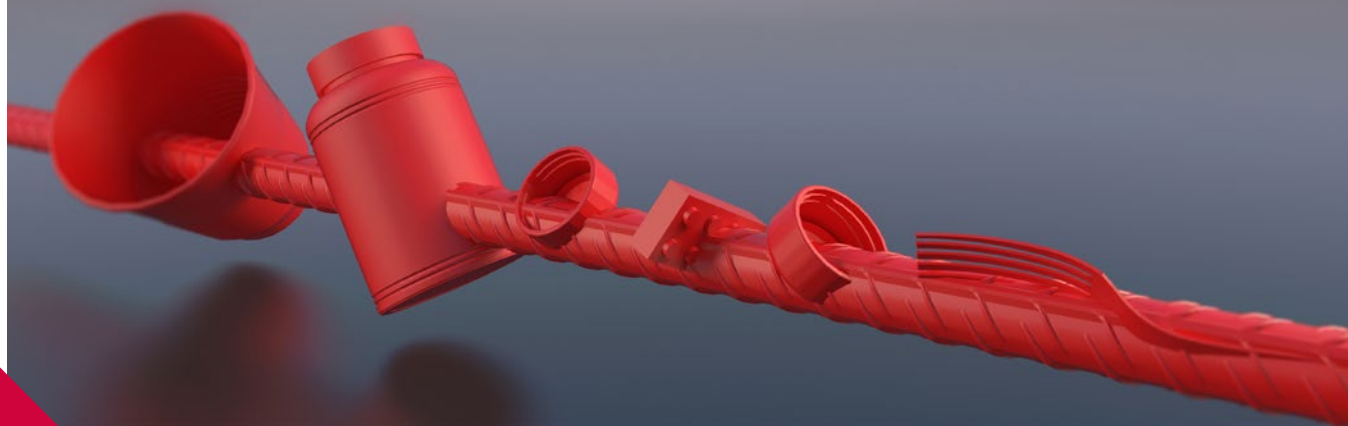
Som en del av etableringen av selskapets bærekraftstrategi, gjennomførte vi i 2018 en plastkampanje. Vi som selskap ønsker å sette søkelys på gjenvinning av plast og redusere bruken av plast i vårt daglige arbeid.

Alle ansatte fikk mulighet å besvare to spørsmål a) trenger du virkelig alt plastmaterialet du har rundt deg i løpet av en arbeidsdag? Og b) kan plasten du har rundt deg i løpet av arbeidsdagen gjenvinnes, eller kan den erstattes med en annen løsning? Uttalelsene fra våre ansatte medførte at vi etablerte flere definerte resirkuleringsplasser rundt om i virksomheten, alle kontorene fikk sine egne resirkuleringsstasjoner og ute i produksjon ble det etablert flere resirkuleringsplasser.

Resultatet fra kampanjen: det ble lagt til rette for bedre løsninger for resirkulering av plast på alle steder i hele virksomheten. Spisestuer, kontorer og arbeidsområder er nå organisert slik at våre ansatte kan resirkulere på en bedre måte. Det ble også tatt en avgjørelse om å stoppe bruken av plastkopper og plastbestikk i virksomheten.

Do we want plastic in our steel?

Plastic campaign - as a part of our sustainability journey



Våre bærekraftsmål



Celsas mål er å bidra til å forbedre dagens samfunn uten å gå på kompromiss med fremtidige generasjoners behov. Celsa Armeringsstål utviklet i 2018 en bærekraftstrategi for å integrere bærekraft i beslutningsprosesser og for å redusere vår samlede miljøpåvirkning. I strategien er det definert fire bærekraftsområder med tilhørende mål. De fire områdene er: CO₂-utslipp, lokale utslipp, bi-produkter og transport.

Målsettingen er å redusere CO₂-utslippene fra vår produksjon i stål- og valseverket i Mo i Rana med 50% innen 2030, og bli helt CO₂ nøytral innen 2050. Dette er i tråd med Parisavtalen fra 2015. Når det gjelder utslipp til luft og vann fra virksomheten i Mo i Rana, er målsettingen å redusere disse med 50 % innen 2030 og med 70 % innen 2050.

For bi-produktene som oppstår som følge av produksjonen av stål, skal samtlige av disse resirkuleres, og ikke deponeres, innen 2030. Her er vi godt på vei, omtrent 95 % av våre bi-produkter nyttiggjøres allerede i dag.

Vårt mål er å redusere CO₂-utslippet fra transport med 50 % innen 2030, og å gå over til helt fossilfri transport innen 2050.

Bærekraftsmål*

	Mål 2030	Mål 2050
 CO ₂ -utslipp	50% reduksjon av CO ₂	NULL CO ₂ - utslipp
 Lokale utslipp	50% reduksjon av lokale utslipp	70% reduksjon av lokale utslipp
 Bi-produkter	Closing the LOOP Null avfall	
 Fossil-free transport	50% reduksjon av CO ₂	Fossil FRI

Vi resirkulerer stål og hjelper våre kunder med å senke CO₂ avtrykket i prosjektene sine.

* Sammenlignet med verdier fra 2015

CO₂-utslipp

Stållindustrien i Europa opererer innenfor rammene til EUs kvotedirektiv: Direktivet krever årlig rapportering av CO₂-utslipp og kjøp av CO₂-kvoter for den delen av utslippet som ligger over de tildelte frikvotene.

Alle selskaper som opererer under CELSA Group™ overholder overvåkningskravene for de CO₂-utslipp som genereres av virksomhetene.

Stålproduksjonsteknologien som tar utgangspunkt i omsmelting av skrapjern har lavere utslipp av klimagasser enn tilsvarende malmbasert produksjon. Celsa ser allikevel på klimagassutslipp som en utfordring som må tas på største alvor.

På nåværende tidspunkt finnes det ingen teknologiske nyvinninger som kan medføre ytterligere reduksjon i direkte CO₂-utslipp fra selve produksjonsprosessen.

Celsa arbeider imidlertid kontinuerlig med å forbedre energieffektiviteten i produksjonsprosessene, i tillegg til å velge råmaterialer med lavere karbonavtrykk. Som følge av bruk av materialer med lavere karbonavtrykk har selskapets indirekte CO₂-utslipp de siste 6 årene blitt redusert med 20-25%.

Fra og med 1. januar 2005 ble lov om kvoteplikt og handel med kvoter for utslipp av klimagasser (klimakvoteloven) iverksatt. Årene 2013 – 2020 representerer inneværende kvoteperiode, og Celsa Armeringsstål har søkt om og fått tillatelse til kvotepliktige utslipp hele denne perioden. Bedriften har også fått tildelt et antall CO₂-kvoter basert på historiske utslipp. Myndighetene setter strenge krav til nøyaktighet ved måling og rapportering av CO₂-utslipp, og nytt i denne kvoteperioden er at rapporteringen av CO₂-utslipp skal verifiseres av en tredjepart. DNV GL har verifisert og godkjent CO₂-utslippene fra Celsa Armeringsstål for 2018. Ved behov for kvoter utover tildeling fra myndighetene må Celsa kjøpe CO₂-kvoter på det åpne markedet. Fase IV i kvotesystemet representerer perioden 2021-2025 og Celsa Armeringsstål vil søke om kvoter for denne nye kvoteperioden i 2019.

I 2018 var Celsas direkte CO₂-utslipp på 93 000 tonn, som tilsvarer 163 kg per tonn stål. Dette er en nedgang på 5529 tonn fra året før.

Celsa kjøpte 26 585 CO₂-kvoter gjennom det Europeiske kvotesystemet i 2018.

Gummigranulat fra bildekk som erstatning for antrasitt

Gummigranulat fra kasserte bildekk kjøpes inn fra ekstern leverandør. Dekkene gjennomgår en prosess hos leverandøren hvor cord og annet separeres fra gummimaterialet som siden granuleres. Antrasitt blåses inn i stålovn under smelteprosessen for å danne skumslag. Godt skumslag gir bedre energioverførsel fra lysbuen fra elektrodene og til smelten. Gummigranulatet brukes som erstatning for en del av antrasitten som brukes på stålovn.

Teknologien med å bruke en definert sammensetning av antrasitt og gummigranulat på stålovn har blitt utviklet av University of New South Wales i Australia. Teknologien lisensieres til stålprodusenter rundt om i verden.

At Miljødirektoratet var enig i at denne metoden oppfylte End-of-Waste-kriteriene ble utslagsgivende for valget om å ta materialet i bruk.

Kombinasjonen av antrasitt og gummigranulat gir bedre skumslag som gir en liten energibesparelse i smelteprosessen på stålovn. Innkjøp av gummigranulat gir ikke kostnadsbesparelse sammenlignet med antrasitt. Bedriften har investert i utstyr for korrekt dosering av en miks av antrasitt og gummigranulat på stålovn.

Stållindustrien kan ta i bruk gummigranulat fra kasserte bildekk som erstatning for en del av den antrasitt som i dag brukes. Store lager av kasserte bildekk er i dag et miljøproblem mange steder. Å bruke disse som karbonkilde i stållindustrien som erstatning for jomfruelige materialer kan være en måte å nyttiggjøre disse dekkene.

Kilde: Ringen sluttet: Mulighetsstudie for sirkulær økonomi i prosessindustrien

Energi

Å smelte stålskrap i lysbueovner er en av de mest energieffektive produksjonsprosessene i stålindustrien, da den forbruker 75% mindre energi enn produksjon av stål fra jernmalm.

Energiforbruket til Celsa Armeringsstål overvåkes nøye i de ulike prosessstinnene med mål om å finne ytterligere potensiale for effektivisering.

Celsa Armeringsstål bruker i hovedsak to energikilder; elektrisk kraft (vannkraft) og CO-gass. CO-gassen er et biprodukt som kommer fra nærliggende industri. Den elektriske kraften er basert på en norsk produksjonsmikss som i hovedsak består av vannkraft. Dette betyr at vi er en av få aktører i prosessindustrien som kombinerer bruk av fornybar kraft og kraft basert på gjenbruk av biprodukter fra annen industriell virksomhet.

Celsa Armeringsstål sin energipolitikk har som mål å redusere energiforbruket og øke energieffektiviseringen. Våre energidata blir regelmessig identifisert, revidert, sammenlignet og rapportert for å oppnå:

- Kontinuerlig forbedring i henhold til prinsippene i ISO 50001
- Utvikling og styrking av TQM-kulturen i bedriften til også å omfatte energiledelse
- Energiledelse skal bli en integrert del av den daglige driften i Celsa Armeringsstål AS, og alle ansatte skal være oppmerksomme på sin rolle i dette arbeidet
- Celsa Armeringsstål AS skal aktivt vurdere energiledelse/forbruk i forbindelse med innkjøp og utviklingsprosjekter
- Celsa Armeringsstål AS skal utvikle og vedlikeholde et energiovervåkningssystem.

I 2018 brukte Celsa 350 000 MWh elektrisk kraft i sin produksjon. Dette tilsvarer 601 kWh per tonn stål, noe høyere enn forbruket i 2017. I tillegg benyttet Celsa store mengder Nm³ CO-gass fra en nærliggende industribedrift, som ble omdannet til 333,8 TJ energi som energibærer i stål og valseverket.



Utslipp til luft og vann

Utslipp til luft

Celsa Armeringsstål fikk en ny utslippstillatelse fra Miljødirektoratet i 2016. Den nye utslippstillatelsen viderefører kravene fra den gamle utslippstillatelsen, men inkluderer også krav til Best Available Technology (BAT). Dette innebærer, blant annet, enda strengere krav til støvemisjoner fra pipene i stålverket.

Måling av støv i pipene må skje kontinuerlig, og må registrere støvmengde fra både primæranlegget (direkteavsugget fra stållovnene) og sekundæranlegget (hallavsug). Eventuelle avvik fra normal drift registreres i bedriftens egen database, og behandles i avvikssystemet.

Bedriften hadde et akuttutslipp av støv rett etter en vedlikeholdsstans sommeren 2018. Årsaken til utslippet var lekkasje fra nye poser som hadde blitt feilmontert. Avviket ble meldt til Miljødirektoratet, internt behandlet og korrigert.

Tungmetaller og dioksiner

Fra skrapsmelting oppstår det forurensning som delvis består av de ulike metallene som finnes i skrapet og delvis av organisk materiale. Metallene med størst miljøpåvirkning er bly, sink, kadmium, kobber og kvikksølv. Kildene til organiske forurensningskomponenter ved ordinær fremstilling av skrapbasert stål er plast, olje og maling.

Celsa Armeringsstål måler utslipp av tungmetaller og dioksiner. Det blir utført målinger av bly, kadmium, krom, kobber og andre tungmetaller, samt dioksiner. For å fange opp kvikksølv og dioksiner fra røykgassen fra stållovnene, benytter vi et siste rensetrinn bestående av et aktivt kullfilter.

I 2018 hadde vi et utslipp av kvikksølv på 4,1 kg, som er godt under utslippsgrensen på 16 kg. Utslipet av dioksin var på 0,35 g, som er innenfor utslippsgrensen på 0,5 g per år.

Olje/fett

Utslipp av olje og fett til vann ligger under utslippsgrensene. De ulike typene med olje som benyttes til smøring er vegetabiliske, og har en meget begrenset miljøpåvirkning.

Diffuse utslipp

Etter overgangen til ny teknologi i 2008, med kontinuerlig mating av skrap til stållovnene, er de diffuse utslippene fra Celsa Armeringsstål kraftig redusert. I 2018 ble de diffuse støvutslippene målt til 14,3 tonn. Andre diffuse utslipp kommer fra slagghåndtering vest for stålverket. Slagghåndteringen forårsaker en del støv, men innføring av nye rutiner har redusert støvflukten fra dette området

Måleprogram

Celsa Armeringsstål har etablert et fast måleprogram for kartlegging av utslipp til luft fra både stål- og valseverket. Målingene utføres av et akkreditert laboratorium – Sintef Molab. Det utføres også kontinuerlige målinger av støv- og kvikksølvutslipp fra stålverket. Dette logges hele døgnet når stållovnene er i drift. Loggingen er tilgjengelig for alle revisjons- og tilsynsmyndigheter, og gir dem tilgang til å kontrollere hvordan renseanleggene kjøres og virkningsgraden av disse. Denne registreringen er grunnlaget for våre rapporter til myndighetene. Samtlige utslippsdata for bedriften er tilgjengelig via www.norskeutslipp.no

Luftovervåkning

Gjeldende luftovervåkingsprogram for luftkvalitet i Mo i Rana ble iverksatt i 2002. Celsa Armeringsstål er en av bedriftene som er pålagt å dekke driftskostnadene. Formålet med programmet er å måle, og informere om, den lokale luftkvaliteten med hensyn til støv. Luftkvaliteten måles kontinuerlig ved Moheia. Resultatet finnes tilgjengelig på www.luftkvalitet.info.

Utslipp til vann

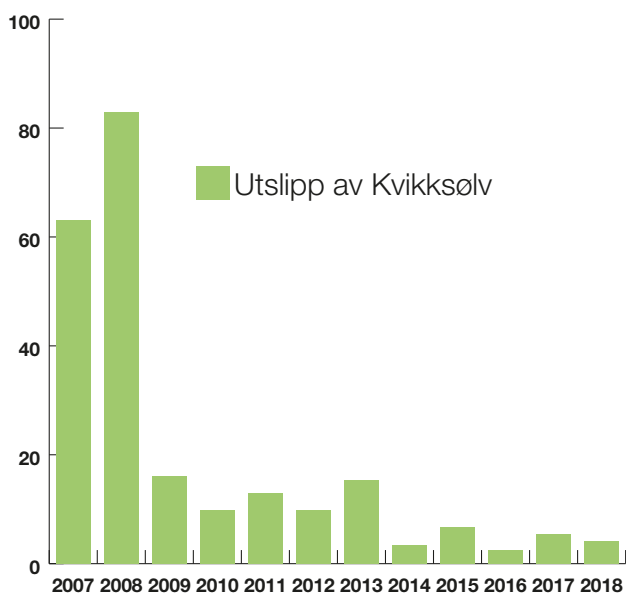
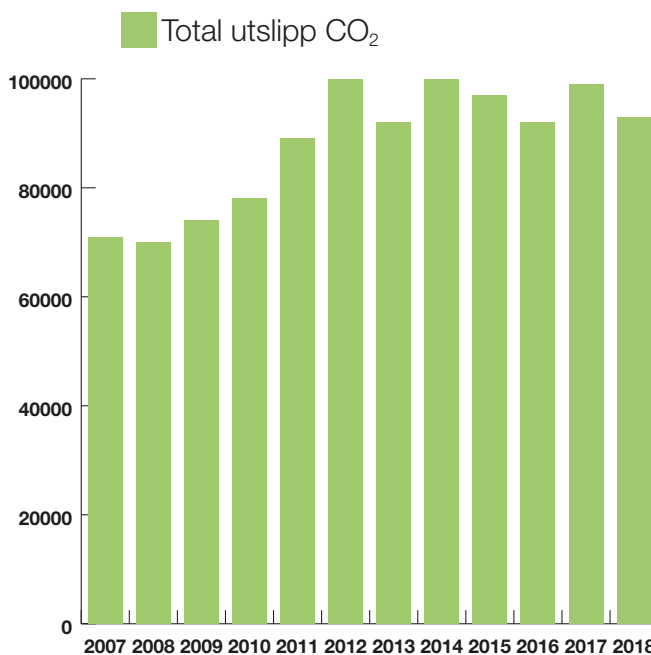
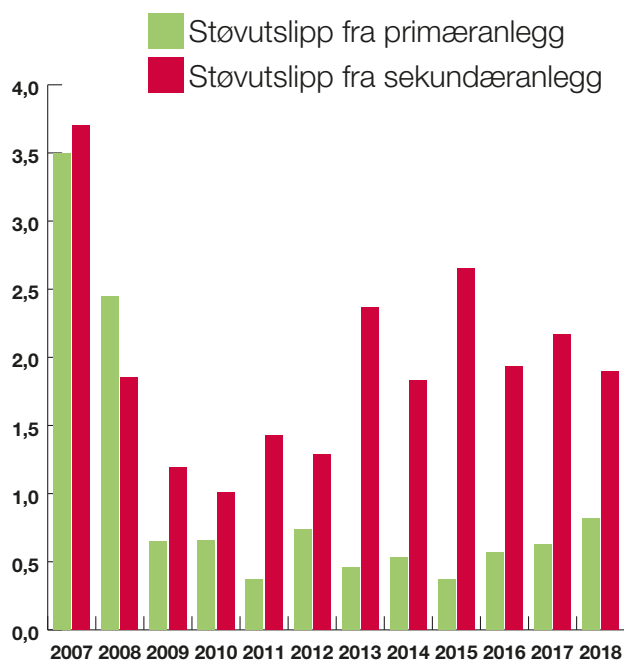
Celsa Armeringsstål arbeider kontinuerlig med å begrense sine utslipp av olje og glødeskall til vann. Norsk institutt for vannforskning utarbeidet i 2005, på oppdrag fra Celsa, en rapport som vurderte miljøeffektene av olje- og glødeskallsutslipp.

Rapporten konkluderte med at verken olje eller glødeskall utgjør noen miljørisiko for Ranfjorden. Målingene av utslipp til vann er en del av måleprogrammet for Celsa Armeringsstål AS, og utføres av det akkrediterte laboratoriet Sintef Molab. Det utføres fire målinger per år.

Glødeskall

Glødeskall er et kommersielt produkt for Celsa Armeringsstål og benyttes blant annet av ferrolegeringsindustrien. I 2018 ble den gjennomsnittlige konsentrasjonen av glødeskall i vann fra valseverket målt til 233 mg/l.

Bedriften har konsesjon for et utslipp på maks 330 mg/l fra valseverket. For stålverket ble den gjennomsnittlige konsentrasjonen av glødeskall til vann målt til 5,5 mg/l for 2018. Konsesjonsgrense for stålverket er 20 mg/l.



Utslipp til luft 2018.

Komponent	Utslippstillatelse	Faktisk utslipp 2018
Støv primærpipe stålverk	8 tonn	0,7 tonn
Støv sekundærpipe stålverk	22 tonn	6,4 tonn
Diffust støvutslipp stålverk	30 tonn	14,3 tonn
Støv pipe valseverk	8 tonn	3,1 tonn
NOx	100 tonn	101 tonn
Sink	22,5 tonn	5,7 tonn
Bly	2000 kg	405 kg
Kobber	220 kg	36 kg
Krom	150 kg	53 kg
Kadmium	50 kg	5,2 kg
Kvikksølv	16 kg	4,1 kg
Arsen	4 kg	0,8 kg
Dioksiner	0,5 g	0,35 g

Utslipp til vann 2018.

Komponent	Utslippstillatelse	Faktisk utslipp 2018
Olje til vann stålverk	5 mg/l	2 mg/l
Olje til vann valseverk	10 mg/l	3,6 mg/l
Glødeskall til vann stålverk	20 mg/l	5,5 mg/l
Glødeskall til vann valseverk	330 mg/l	233 mg/l

Biologisk mangfold

Virksomheten til Celsa Armeringsstål i Mo Industripark tar i bruk 275 000 m². Celsa Armeringsstål finansierer et vannovervåkingsprogram for Ranfjorden, sammen med andre større bedrifter i Mo Industripark. Programmet har vært i drift siden 2015.

Andre lokale miljørelaterte prosjekt

Celsa Armeringsstål bidrar til å finansiere luftovervåkingsprogrammet i Mo i Rana, sammen med de andre større industribedriftene i parken. Vi deltar også i feieprogrammet i Mo Industripark for å bedre luftkvaliteten i Mo i Rana. I 2018 bidro Celsa Armeringsstål til dette arbeidet med totalt ca 1,1 MNOK.

Støy

Bedriftens bidrag til utendørs støy er regulert i utslippstillatelsen og tilsier maks 55 dB(A) dag og maks 45 dB(A) natt. Vår målsetting er, at så langt det er teknisk/ økonomisk mulig, skal støydempende tiltak gjennomføres. En måling av støy til omgivelsene ble utført i februar 2014. Resultatet viste at vannkanonene på slaggområdet gjorde at selskapet overskred støyverdien på området Skansen og Revelmyra, om natten. Vannkanonene er nå erstattet med et vanningsanlegg og det er bygget en støyvoll rundt slagghåndteringen. I løpet av 2019 vil støyberegningen fra slaggområdet mot bebyggelse på Skansen og Revelmyra oppdateres.



Støvrøverne

For å skape bevissthet om støv og kilder til svevestøv er vi partner i prosjektet Støvrøverne, sammen med en rekke andre lokale bedrifter. Målet er å engasjere de unge i en sak som opptar lokalsamfunnet, samtidig som vi ønsker å inspirere og gjøre elevene nysgjerrige på realfagene, på forskning og på miljøarbeid.

Målsettingen er å utvikle et undervisningskonsept for grunnskole og videregående som omhandler verdens viktigste helsetema, luftkvalitet.



God selskapsstyring og innovasjon

God selskapsstyring er en forutsetning for god verdiskaping og for å kunne levere ledende løsninger til våre kunder. God selskapsstyring handler om å ta vare på de ansatte, deres sikkerhet og utvikling, etterleve og forbedre våre standarder, prosesser og prosedyrer og å følge strenge etiske retningslinjer i alt vi gjør.

Visjon:

Vi skal, med utgangspunkt i våre produkter være ledende i å tilby løsninger tilpasset våre kunders behov.

Hensikt:

Vi skal være en sømløs organisasjon som tar hensyn til sikkerhet, være kundeorientert, innovativ, lønnsom og funksjonsdyktig.

Verdier & Adferd:

Ærlighet - Ydmykhet - Kreativ utholdenhet -
Banebrytende tilnærming - Teamwork - Lidenskap

Vi tror på:

- Våre folk, deres sikkerhet, beslutsomhet, talent og forpliktelser.
- Kontinuerlig forbedring og innovasjon i alle våre aktiviteter og prosesser.
- Å drifte vårt selskap på en etisk, miljømessig og sosialt ansvarlig måte.

Celsa Armeringsstål er opptatt av å levere produkter til våre kunder som også bidrar til et mer bærekraftig samfunn. På grunn av de store endringene som skjer i samfunnet, blant annet innen klima og miljø, tror vi at Celsa Armeringsstål vil oppnå langsiktig, bærekraftig konkurransekraft gjennom å ta en ledende rolle i å utvikle nye, mer bærekraftige stålprodukter og -produksjonsprosesser.





Styringsystemet Celsa Management System

For å sikre en bærekraftig konkurranseevne, og for å kunne tilfredsstille våre kunder og andre interessenter i et langsiktig perspektiv, har CELSA Group™ utviklet et eget ledelsessystem - Celsa Management System (CMS). CMS er systemet Celsa bruker for å administrere virksomhetens prosesser på alle nivåer og funksjoner.

Celsa Management System fokuserer på fire hovedområder:

- **De ansatte er vår viktigste ressurs.** Det er våre ansatte som skaper resultater og bidrar til at vi oppnår våre mål. CMS hjelper ledere med å følge opp de ansatte.
- **Kunden setter standarden.** CMS gir oss arbeidsmetoder som bidrar til stabil kundetilfredshet. Grunnlaget for vårt forbedringsarbeid finner vi blant annet i tilbakemeldingene som våre kunder gir.
- **Kontinuerlig forbedring.** CMS er et verktøy for systematisk og målrettet arbeid med kontinuerlig forbedring av prosesser og produkter, såkalt TQM
- **Innovasjon og nye løsninger.** CMS gir oss verktøy som bidrar til vår visjon om å være en verdensledende stålaktør.

Et helt sentralt element i CMS er konsernets kultur. Vår kultur defineres av våre verdier, retningslinjer og vår erfaring som påvirker vår adferd.

Ærlighet



Ydmykhet



Kreativ utholdenhet



Banebrytende tilnærming



Teamwork



Lidenskap



Etiske retningslinjer

CELSA Group™ har utarbeidet retningslinjer for etisk og faglig adferd, vår Code of Ethics and Code of Conduct som er førende for hvordan våre ansatte skal oppføre seg. Retningslinjene skal også sikre at etiske standarder opprettholdes i selskapet og hos våre samarbeidspartnere, i tillegg til å sikre at vi alltid opererer innenfor gjeldende lovgiving og holder den høyeste standarden for forretningsetikk. Hver ansatt er selv ansvarlig for å handle på en måte som respekterer loven, verdiene og prinsippene i retningslinjene.

"Våre retningslinjer viser verdiene våre og hvilken adferd vi forventer blant alle våre ansatte"

Retningslinjene beskriver følgende områder:

- Helse og sikkerhet på arbeidsplassen
- Respekt for lov og etiske verdier
- Ikke- diskriminering og likestilling
- Respekt for miljøet
- Sosialt ansvar og engasjement
- Personlig utvikling
- Kvalitet og innovasjon
- Respekt for de lokale kulturene

Mål	Målgruppe	Tidsplan	Kommentar
Opplæring i Celsa Management System	Alle ansatte	Kontinuerlig	Gjennomføres i 2019
Implementering av Code of Professional Ethics & Conduct	Alle ansatte	Kontinuerlig	Gjennomføres i 2019
Lederutviklingskurs	Ledere og mellomledere	2019	

Overholdelse av lover og regler

Celsa Armeringsstål forholder seg til lover og regler innenfor alle områder, inkludert konkurranserett, antikorrupsjon, miljø og menneskerettigheter. Det ble ikke avdekket noen alvorlige brudd på lover og regler i 2018 og Celsa var heller ikke involvert i noen rettslige prosesser.

Økonomiske resultater

- Salgsinntektene i 2018 økte med 7% fra 2665 MNOK til 2854 MNOK, og selskapets ordinære resultat før skatt ble 165,5 MNOK, ned fra 188,5 MNOK året før.
- Driftsresultatet i 2018 ble 164,1 MNOK, ned fra 168,6 MNOK i 2017.
- Årsresultatet i 2018 ble 132,0 MNOK, ned med 15,0 MNOK fra 2017.
- Investeringene i 2018 var betydelig høyere enn året før, utbetalinger mot investeringsaktivitetene var 121,5 MNOK i 2018, mot 57,9 mill NOK i 2017. Netto økning i langsiktig gjeld er knyttet til investeringer.

Interessentdialog

Celsa Armeringsstål jobber aktivt med våre interessenter og deltar i ulike fora for å utvikle bedre dialog og samarbeid. Vi har en god dialog med Rana kommune, enkeltindivider i lokalsamfunnet og media. Det er viktig for selskapet å skape forståelse og tillit hos innbyggere og samfunnet rundt oss. Selskapets ambisjon er å redusere alle negative påvirkninger på miljøet og samfunnet rundt oss.

Medlemskap i organisasjoner

Celsa Armeringsstål er medlem av næringslivsorganisasjonen Norsk Industri, Norsk Stålforbund, Norsk Standard, NHO, NOx-fondet, Rana Næringsforening, Norsk Råvaregjenvinningsforening, IndustriEl og Arctic Cluster team. Sammen med disse organisasjonene jobber vi for bedre rammebetingelser, og samarbeider med andre bedrifter for å fremme innovasjon og nye løsninger på tvers av bransjer.

Celsa Group er medlem av EU-baserte medlemsorganisasjoner som EuroFer, og deltar regelmessig i handlingsprogrammet for klima til World Steel Association. Dette programmet gjennomfører sammenligninger innen stålindustrien og identifiserer beste praksis for reduksjon av CO₂-utslipp. Celsa Group har deltatt i dette prosjektet siden 2007, og høster anerkjennelse for vårt arbeid.

Selskapets leverandører er for det meste norske selskaper. Vi stiller ikke krav om at alle leverandører skal være sertifisert, men foretar jevnlig en gjennomgang av relevante krav i henhold til standarder som ISO 9001, 14001 og 18001. Dette gjøres for å sikre at vi kan levere produkter i henhold til våre standarder og sertifiseringer. I 2018 hadde vi et spesielt fokus på innleie av utenlandsk arbeidskraft.

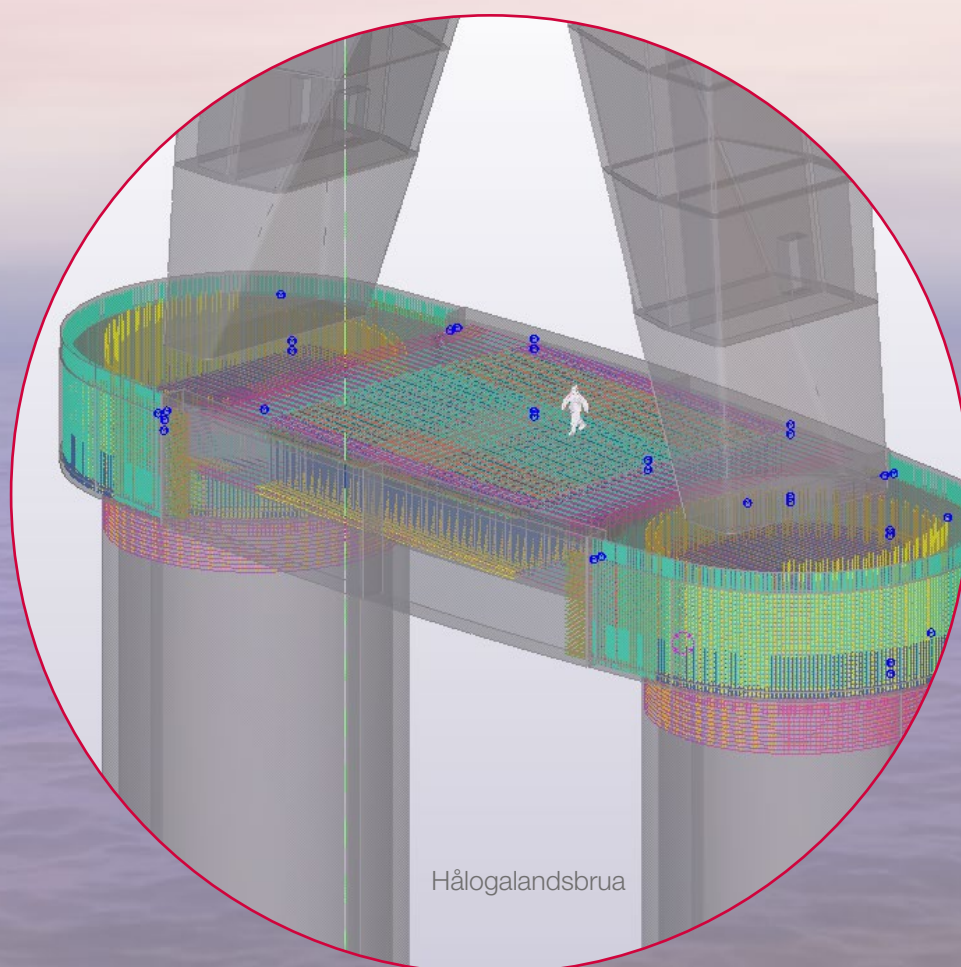
Som del av arbeidet med årets bærekraftsrapport gjennomførte vi våren 2019 en interessentanalyse. Hensikten var å finne ut hvilke bærekrafttemaer våre viktigste interessenter er opptatt av, slik at vi kan arbeide fokusert og målrettet for å møte deres forventninger.

Stakeholder	Interesse i Celsa Armeringsstål
Celsa Group Corporate Guidelines	Selskapets økonomi
Kunder	Sluttbruker av våre produkter og service. Opptatt av kvalitet, tillit, god service, rett pris, etisk forretnings-skikk, leveranse i rett tid
Konkurrenter	Kjenne til hva vi gjør, samarbeide om rammebetingelser
Leverandører	Sørge for at vi får våre leveranser av produkter og service, etisk forretningsførsel
Ledelsen i Celsa Group	Overholdelse av Celsa Management System, Code of ethics & professional conduct, Celsa DNA, bærekraftarbeid, lederutvikling, etisk forretningsførsel
Myndigheter	Utarbeidelse av lover og rammebetingelser innen miljø, skatt og arbeidsforhold. Opptatt av vårt bidrag til samfunnsutvikling, åpen dialog og etisk forretningsførsel.
Lokalsamfunn	Støtte til lokalsamfunnet, økonomisk bærekraft i virksomheten, attraktiv arbeidsgiver, synlighet, åpen kommunikasjon, miljøprestasjon og et godt omdømme for virksomheten
Ansatte	Sikkerhet, økonomisk bærekraft i virksomheten, utvikling av ansatte, lærlinger og talenter, lønn og velferdsgoder, like rettigheter
Fagforeninger	God dialog og godt samarbeid, respekt for avtaler

FoU og innovasjon

Stålindustrien er i dynamisk utvikling og utfordres til kontinuerlig innovasjon og forbedring av sine produkter og prosesser. I Celsa jobber vi kontinuerlig med utvikling av nye materialer og produkter som tilfredsstillende økende krav fra våre kunder og deres byggeprosjekter.

Våre stålstrukturer gir styrke til noen av de flotteste og viktigste prosjektene i Norden. Nye teknikker, materialer og regulatoriske krav fremmer endringer, og Celsa Armeringsstål er posisjonert for å hjelpe våre kunder med å møte nye utfordringer. For å oppnå bærekraftig konkurransekraft bruker vi Best Available Technology (BAT), vi ser alltid etter hva vi kan gjøre for å redusere våre utslipp og vårt energiforbruk.



Hålogalandsbrua



Sirkulærøkonomi og bruk av biprodukter

Takket være de strukturelle og magnetiske egenskapene til stål kan materialet lett gjenvinnes for resirkulering. Å lage stål fra skrap reduserer energiforbruket med nesten 75% sammenlignet med produksjon av stål fra malm. Takket være gjenvinning av stålskrap har forbruket av råvarer i stålproduksjon på verdensbasis blitt redusert med 90%.



Sirkulærøkonomi og bruk av biprodukter

Hvert år resirkulerer Celsa Armeringsstål omtrent 700 000 tonn stålskrap. Dette er vårt viktigste bidrag til et mer bærekraftig samfunn.

Som følge av stålproduksjonen produseres nesten 100 000 tonn med biprodukter hvert år. Selskapet har en sterk kultur for sirkulærøkonomi, denne praktiseres blant annet ved at vi utvikler applikasjoner for disse biproduktene.


Resultatet er at vi selger eller gjenbraker 95% av biproduktene som blir produsert ved virksomheten i Mo i Rana. Celsa Armeringsstål har en målsetting om å nå 100% resirkulering av sine biprodukter innen 2030.

I 2018 hadde vi større fokus på rutiner rundt håndteringen av biprodukter i verdikjeden. Dette arbeidet vil vi fortsette med i 2019. Interne rutiner knyttet til håndteringen av biproduktene tilsier at hvert produksjonsområde har ansvar for å håndtere sine biprodukter og annet avfall på en mer praktisk og bærekraftig måte.

Selskapet har to hovedmål innen sirkulærøkonomi: mindre bruk av deponi og høyere verdiskaping. Høyere verdiskaping er knyttet til nye bruksområder og økte salgsmuligheter. I 2019 vil det etableres flere forskningsprosjekter som fokuserer på nettopp økt verdiskaping av våre biprodukter.



” Alle stålprodukter produsert av Celsa Armeringsstål kommer fra gjenvinning av jernskrap og er 100% resirkulerbare ”



Bruksområder for biprodukter

Stålovnsslagg

Brent kalk og dolomitt tilsettes i stålovn som slaggdannere i smelteprosessen. Slagget ligger i stålbadet og renser stålet for uønskede elementer samt bidrar til forbedret energioverførsel fra lysbuen mellom elektrodene til selve stålbadet. Stålovnsslagg oppstår i fusjonsprosessen idet skrapstålet smelter i lysbueovnen. Etter at smelteprosessen er gjennomført tappes stålovnsslagg fra ovnen som biprodukt. Materialet har utmerket slitestyrke, noe som gjør det ideelt til bruk i veibygging og som tilsats i asfalt.

Filterstøv fra stålverket (rødstøv)

Under smelteprosessen på stålovn oppstår det støvpartikler som følger med den varme røygassen ut i renseanleggene. Støvet filtreres fra røygassen i et posefilter og samles opp i en silo.

På grunn av innholdet av jernoksid får støvet en rødfarge, derav navnet «rødstøv». Støvet har en kommersiell verdi da det inneholder mellom 35 og 40 % sink. Rødstøvet sendes videre til en bedrift som gjenvinner sinken fra støvet.

Øseovnsslagg

Stålet som har blitt smeltet i stålovn tappes i en øse for videre prosessering. Denne øsen er tilsatt kalk, og i tappingen oppstår øseovnsslagg. Slagget ligger som et lokk på øsen under utstøpingen av stålet, og etter utstøpingen tømmes øseovnsslagget fra øsen.

Egenskapene til dette slagget gjør at det kan benyttes som tilsats i betong, eller i applikasjoner der man får nyttiggjort det høye syrenøytraliseringspotensialet i slagget.

Glødeskall

Under utstøpingen av stålet i stålverket, samt under valseprosessen i valseverket, oksiderer overflaten på stålet og det dannes et glødeskall.

Glødeskallene fra begge disse prosessene samles og selges videre som innsatsmateriale til ferrolegeringsindustrien.



*Avfall er vår
ressurs!*

Mennesker og samfunn

Celsa Armeringsstål har en ambisjon om å skape varige, positive ringvirkninger for menneskene og samfunnet rundt oss.

Vi tror på like muligheter for alle og vi heier på mangfold. Vi er stolt over å være et flerkulturelt selskap med høy kompetanse blant våre ansatte. Vårt team av dyktige medarbeidere er helt avgjørende for selskapet og hele gruppens fremtid. Vi tror på mennesker og deres talent. Vi legger ressurser i gode opplæringsprosjekter som bidrar til både personlig og faglig utvikling. Vi respekterer alltid den lokale kulturen der vi opererer, og bidrar med midler til lokal utvikling. Vi gjør også det vi kan for å være en positiv og bærekraftig ressurs for lokalsamfunnet der vi er representert.

Et selskap i endring - generasjonsskifte og kultur

Ved utgangen av 2018 hadde Celsa Armeringsstål 340 ansatte, hvorav 34 var kvinner. Det legges til rette for rekruttering av kvinner innenfor alle yrkesgrupper i bedriften.

Arbeidstidsordningene i bedriften følger de ulike stillingskategoriene og er uavhengig av kjønn. Deltidsarbeid benyttes i liten grad. Nærmere 93% av de ansatte er organisert.

Mennesker i yrkesaktiv alder vil være en knapphetsressurs i tiden som kommer. Å være en bedrift der individet både får vokse, og ønsker å bli værende, vil være avgjørende for at Celsa også i fremtiden skal tiltrekke seg de beste talentene.

Celsa Armeringsstål forbereder seg på et generasjonsskifte som vil komme blant de ansatte de neste 5 årene. I 2018 opprettet Celsa Armeringsstål 30 stillinger for å gå over til fireskift i stålverket. Administrasjonen har derfor arbeidet med et «on-boarding»-program for våre mange nye ansatte. Konsernet har også et ønske om å styrke selskapets kultur, og skape et enda større eierskap til konsernets verdier, visjoner, lederskap og etiske retningslinjer.

I tillegg har det i 2018 vært fokus på å systematisere arbeidet med de sosiale bærekraftaspektene knyttet til Celsa Armeringsståls virksomhet. Det kommende året vil selskapet fokusere på implementering av Celsa Management System og Code of Ethics and Code of Conduct. Alle ansatte må signere på at de har gjennomført kurs knyttet til dette.

Celsastafetten

Vårt aktive bedriftsidrettslag tok initiativ til Celsastafetten i 2015. Siden oppstarten har bedriftsidrettslaget, sammen med bedriften og andre partnere, utviklet konseptet til å bli den største stafetten i Nordland fylke. I 2019 teller stafetten hele 130 påmeldte lag.

Konseptet aktiverer store deler av våre ansatte som løpere på mange av lagene, og ikke minst ved dugnad og frivillig innsats. Vi skaper «bolyst» og «blilyst» når det skjer noe i distriktet vårt. Hele byen, inkludert reiseliv og hotell, merker effekten av arrangementet. For Celsa Armeringsstål er det viktig å støtte opp om prosjektet for å forsterke vår filosofi om å skape varige ringvirkninger i samfunn der vi har virksomhet.

Opplæring og utvikling av ansatte

De ansatte er vår viktigste ressurs, og vi mener at kompetanse er nøkkelen til suksess. Vi har derfor stor tro på å gi den enkelte mulighet til å utvikle seg i tråd med egne og selskapets ambisjoner. Det er en overordnet målsetning i Celsa at 100% av de ansatte skal ha formell kompetanse. I dag har vi 206 ansatte med fagbrev innen forskjellige fagdisipliner. Høsten 2019 vil vi starte en bedriftsintern opplæring for at de resterende 17 av våre ansatte skal få sitt fagbrev. I tillegg starter vi opp et kurs i industriell digitalisering i samarbeid med Arctic Cluster Team, fagskolen Tinius Olsen og Norsk industri. 14 av våre ansatte vil delta på dette kurset, som vil gi 30 studiepoeng på fagskolenivå.

Lærlinger/Traineer

Lærlingeordningen er vår hovedkilde for rekruttering innen fagene elektro, automasjon, prosess og kjemi, produksjonsteknikk og mekanikerfaget. Celsa Armeringsstål har til enhver tid ca. 25 lærlinger utplassert i bedriften. De fleste av våre lærlinger får tilbud om jobb i bedriften etter endt utdanning.

Mange av lærlingene velger å gå videre i utdanningsløpet etter et par år. Dette for å innta andre roller i Celsa Armeringsstål. Vi står på for å være en attraktiv lærebedrift i et marked som kjemper om de beste talentene.

Celsa har de siste årene hatt flere trainee-stillinger innenfor ulike fagdisipliner. Alle kandidatene har fått tilbud om jobb etter endt trainee-periode. Sammen med Kunnskapsparken Helgeland får traineene økt kunnskap om ledelse, ulike bedrifter i regionen, samt muligheten til å danne nettverk med andre unge talenter som deltar i ordningen. Å gi unge talenter en trygg og god start på en lang yrkeskarriere er viktig for Celsa Armeringsstål.



Trygt arbeidsmiljø

Celsa Armeringsstål arbeider systematisk med å forbedre arbeidsmiljøet i de ulike prosessene i bedriften. Det avvikles vernemøter i avdelingene etter fastlagte planer, og alle møter har HMS på dagsordenen. Selskapet har faste planer for gjennomføring av vernerunder. Verneorganisasjon er etablert i henhold til lov- og avtaleverk.

Bedriften registrerer systematisk skader, uhell og «nestenuhell». Dette følges opp med rapportering mot vedtatte mål og eventuell granskning. Stoffkartoteket oppdateres jevnlig, og alt skrapjern kontrolleres med tanke på radioaktivitet og sprenglegemer.

Det gjennomføres et årlig, fast program for måling av det fysiske arbeidsmiljøet i stål- og valseverket. Denne målingen tar hensyn til støv, tungmetaller og støy, og sikkerhetsutstyr kontrolleres. Bedriften har faste rutiner for rydding og rengjøring. Alt innleid personell sikkerhetsklareres. Det gjennomføres årlige hørsels- og blyundersøkelser av arbeidstakerne i stålverket.

Risk Index (totalt antall skader pr. million arbeidstimer) var 20,4 i 2018, ned fra 27,6 i 2017. Bedriftens mål i 2019 er en Risk Index som er lavere enn 7. H-tallet endte på 6,1 i 2018, opp fra null året før. Målet for 2019 er at H-tallet skal være null. Selv om arbeidet med skadeforebyggende analyser og tiltak er intensivert de siste årene, vil ytterligere oppmerksomhet og innsats rettes mot å påvirke atferd og sikkerhetskultur.

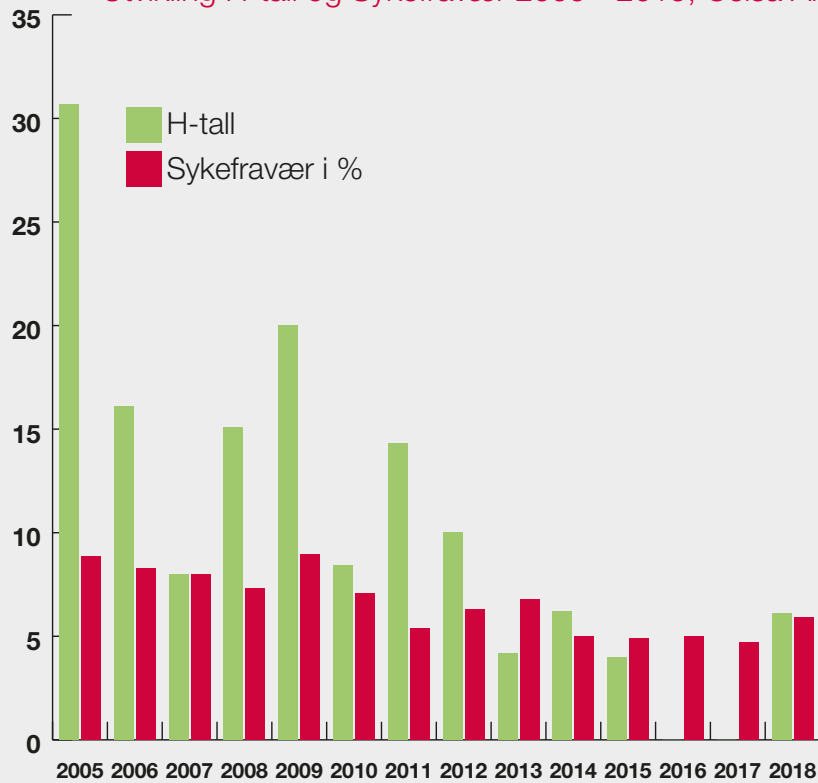
Det ble i løpet av året registrert 3 skader med fravær, antallet i 2017 var null. Det ble registrert 7 skader uten fravær i 2018, mot 13 i 2017. Antall uønskede hendelser endte på totalt 1.455, opp fra 1.199 året før. Omfanget av forbedringsaktiviteter vil fortsette på et høyt nivå framover for å redusere risiki, uønskede hendelser og skadefrekvens.

Sykefraværet endte på 5,9% i 2018, en oppgang fra 4,8% i 2017. Målsettingen er å redusere sykefraværet til under 4% i 2019. Bedriften er etablert som IA-bedrift.

Områdeklassifisering for gassnett og brukersteder i Mo Industripark er godkjent og nødvendige tillatelser er gitt fra Direktoratet for samfunnssikkerhet og beredskap, DSB. For Celsa Armeringsståls vedkommende gjelder dette valseverkets emneovn.



Utvikling H-tall og Sykefravær 2005 - 2015, Celsa Armeringsstål AS



Lokalsamfunnet

For lokalsamfunnet er Celsa en viktig aktør både som arbeidsgiver og bidragsyter til ulike lag og foreninger. Celsa er også medeier i mange lokale foretak og gründerbedrifter, gjennom vårt eierskap i Mo Industripark AS. På den måten bidrar vi til næringsutvikling og nye arbeidsplasser i lokalsamfunnet.

Naboklager

Celsa Armeringsstål har etablerte prosedyrer for registrering av eventuelle naboklager. I tillegg er det etablert en miljøtelefon i regi av Mo Industripark hvor naboer til industriparken kan ringe inn eventuelle klager på miljøutslipp. Telefonen er åpen og betjent hele døgnet.

I løpet av 2018 mottok vi en klage vedrørende støv gjennom Mo Industripark. Klagen er besvart gjennom Mo Industripark. Ved driftsforstyrrelser i renseanlegg og annet kritisk produksjonsutstyr ved Celsa Armeringsstål som kan resultere i midlertidige forhøyde utslippsnivåer, kommuniserer vi alltid dette til Rana Kommune.

Industrivern

Celsa Armeringsstål er en av 9 bedrifter i Mo Industripark som har kontinuerlig sikkerhetsberedskap med brannbil og ambulanse, og inngår i industriparkens felles industrivern. Vi bidrar med mannskap til brannslukking, røykdykking og førstehjelp. Alle industrivernpersoner som deltar i innsatsstyrken har full opplæring som ivaretar klasse I beredskap, den høyeste beredskapsklassen. Deltagerne i innsatsstyrken er opplært i røykdykking, brannslukning, gassvern og innsatsledelse. De har også spesiell opplæring i bruk av hjertestarter, som finnes i begge våre industrivernrom. Bedriften har organisert industrivernet slik at begge verkene samarbeider ved eventuelle utrykninger.

Industrivernet i Celsa Armeringsstål er organisert slik at det alltid skal være tilsammen 3 røykdykkere tilgjengelig. For å ivareta beredskapen er det opplært 2 industrivernpersoner i henholdsvis stålverket og valseverk. Med dette vil vi kunne dekke opp behovet ved eventuelt fravær. Dette kommer i tillegg til det personell industrivernet Mo Industripark stiller med, og tilsammen er denne beredskapen sterkere enn de krav som Næringslivets Sikkerhetsorganisasjon (NSO) har satt i sine "Bestemmelser og retningslinjer for industrivern". Områdeklassifisering for gassnett og brukersteder i Mo industripark er godkjent, og nødvendig tillatelse er gitt fra Direktoratet for samfunnssikkerhet og beredskap (DSB).



SELSKAPETS SIKKERHETSPRINSIPPER

1. Alle ulykker og yrkessykdommer kan og bør forebygges.
2. Ledere og alle ansatte er ansvarlige for sikkerhet og helse.
3. Forpliktelse og opplæring av ansatte er avgjørende.
4. Arbeid på en trygg måte er en betingelse for sysselsetting, forfremmelse og karriere.
5. Å være god i sikkerhet og helse gir gode forretningsresultat. Sikkerhet og helse er integrert i alle forretningshåndteringsprosesser.
6. Sikkerhet og helse er integrert i alle våre prosesser.





Celsa Armeringsstål AS

Postboks 500
N-8601 Mo i Rana
Norway