



ORKLA MILJØRAPPORT 2006

ORKLA MILJØRAPPORT 2006

Dette dokumentet er en sammenstilling av Orklas miljørapportering for 2006.
For mer informasjon om miljøarbeidet, se nettsidene www.orkla.no/miljo/2006

INNHold

Orklas miljøpolicy	3
Om Orklakonsernet	4
Miljøhendelser i 2006	4
Helse, miljø og sikkerhet (HMS) i styrets beretning	6
Resultater 2003–2006	7
Orkla Foods	11
Orkla Brands	19
Elkem	27
Sapa	34
Borregaard	40

ORKLAS MILJØPOLICY

Orkla skal drive en sunn og langsiktig bærekraftig virksomhet, som preges av ansvar for ansatte, samfunn og miljø. Alle skal føle seg trygge ved kjøp av Orklas varer, så vel når det gjelder produktenes opprinnelse og kvalitet som deres påvirkning på mennesket og miljøet.

Vi arbeider derfor målbevisst med å:

- Kontinuerlig øke evnen til å økonomisere med forbruket av råvarer, vann og energi samt forhindre at miljøskader oppstår.
- Identifisere og vurdere den miljøbelastning som vi forårsaker og redusere den gjennom langsiktige og effektive løsninger.
- Skape helsemessig sikre og attraktive arbeidsplasser samt minimalisere ulemper av driften for lokalmiljøet.
- Sikre at miljøaspektene inkluderes i arbeidet med å utvikle nye produkter og i valget av leverandører.
- Informere om vårt miljøarbeid på en åpen og tillitvekkende måte og ha en aktiv dialog om ulike miljøspørsmål med våre interessenter.

Hver enkelt virksomhet skal sette opp mål og utarbeide aktivitetsplaner, etablere systemer og kontrollrutiner samt drive og rapportere sitt miljøarbeid. Som et minimum skal nasjonal lovgivning og lokale bestemmelser etterleves. Ansatte skal bevisstgjøres om sitt miljøansvar og engasjeres i miljøarbeidet på sin arbeidsplass.

Orklas miljøpolicy ble vedtatt av konsernledergruppen 26.04.2004.

OM ORKLAKONSERNEN

Orkla er ett av Norges største børsnoterte konsern med virksomhet innen kjerneområdene Merkevarer, Spezialmaterialer og Finansielle Investeringer. Fra å være et nasjonalt selskap som primært drev med gruvevirksomhet har Orkla gjennom de siste 25 årene utviklet seg til et internasjonalt industrikonsern. Over samme periode har god drift kombinert med strukturelle grep gitt fremgang både i inntekter og resultat. Orklas strategi er å oppnå langsiktig verdiskapning og vekst gjennom innovasjon, driftsforbedringer og strukturell utvikling.

MILJØHENDELSER I 2006

Orklas HMS-arbeid kjennetegnes av helhetstenkning, langsiktighet og ønske om å bidra til en bærekraftig utvikling. Kontinuerlig forbedring er et bærende prinsipp. Derfor står det forebyggende HMS-arbeidet i fokus. Trygt og godt arbeidsmiljø er en grunnleggende forutsetning for bærekraftig verdiskapning. Risikoanalyser er et viktig verktøy i arbeidet med å utvikle rett holdning og adferd.

Spørsmål knyttet til råvarenes og produktenes sikkerhet og opprinnelse sto i fokus for merkevarereselskapene også i 2006. Innenfor Spezialmaterialer har energispørsmålet og ulike tiltak for å redusere utslippet av miljøpåvirkende stoffer til luft og vann dominert miljøarbeidet, som i økende grad påvirkes av de internasjonale klimadiskusjonene.

Nedenfor er det listet opp noen viktige miljøhendelser i de ulike virksomhetsområdene i 2006.

Orkla Foods

- H₁-verdien var for 2006 på 8, sammenlignet med 14 i 2005. Abba Seafood, Felix Austria og Guseppe lyktes å redusere skadefrekvensen betydelig sammenlignet med 2005. De russiske selskapene SladCo og Krupskaya har mange ansatte og lave H₁-verdier.
- På flere fabrikker (f.eks. Pöltsamaa, Stranda, Eslöv, Rakkestad og Kungshamn) er det gjennomført ulike enøk-tiltak som har medført en besparelse på over 12 GWh. I slutten av 2006 ble det satt i gang et overordnet arbeid med fokus på energireduksjon i Orkla Foods, der målet er å redusere energiforbruket ytterligere med 2–5 % pr. år.
- Orkla Foods klarte også i 2006 å holde faste ved sin restriktive holding til å benytte råvarer fra genetisk modifiserte organismer (GMO) i produksjonen av næringsmidler.

Orkla Brands

- Samlet har fabrikkene i Orkla Brands en H_1 -verdi på 10,6 i 2006, og det er store variasjoner mellom virksomhetene. Lilleborg Ello, Lilleborg Ski, Nidar og Möller-Collett ligger godt under den målsatte grensen på 10 for 2006, mens fabrikkene innen snacksområdet ligger alle over 10. De fabrikkene som gjennomførte ISRS-revisjoner, hadde etter noe tid hatt markant nedgang i H_1 -verdi.
- Lilleborgs fabrikk på Ski videreførte i 2006 sitt langsiktige arbeid for å redusere mengden organisk materiale i prosessvannet som slippes ut i det offentlige avløpsvannet. Utslippet fra fabrikkene i 2006 lå i underkant av 1,8 tonn KOF pr. uke, noe som er betydelig lavere enn konsesjonsgrensen på 3,5 tonn KOF pr. uke. Målet for 2007 er på maksimum 1,7 tonn KOF pr. uke.
- I 2006 var det – særlig i Sverige – økt mediefokus på eventuelle ernæringsmessige effekter av transfett og herdet fett, der fremfor alt kjeks var i fokus. Göteborgs Kex har fjernet transfettet i alle sine produkter, og selskapet innførte en offensiv merking av 0 % transfett i 2006. Utviklingsarbeidet fortsetter for også å erstatte alt herdet fett med vegetabilsk olje.

Elkem

- H_1 -verdien for Elkem var på 3,5 i 2006. Dette er på nivå med 2005. Elkem måler også H_2 -verdien. Gjennom ulike tiltak er H_2 -verdien redusert betydelig de siste årene, fra 34,3 i 2004 til 12,4 i 2006. Til tross for Elkems fokus på å forhindre ulykker, skjedde en dødsulykke forårsaket av brannskader i Elkem Thamshavn i Norge i 2006.
- Elkem forbruker store mengder energi i form av elektrisitet. Forbruket av elektrisitet ble redusert med ca. 10 % fra 2005 til 2006, fra 9,5 TWh til 8,5 TWh, hovedsakelig på grunn av reduksjon i produksjonsvolumet.
- Elkems utslipp av klimagasser i 2006 tilsvarer 1,94 millioner tonn CO_2 og utgjør ca. 80 % av Orklas samlede utslipp av klimagasser. Utslippene er i all hovedsak knyttet til karbotermisk fremstilling av metaller og legeringer, og til elektrolysefremstilling av aluminium.
- Siden 1999 har Elkem redusert utslippet av SO_2 i Norge med mer enn 30 %, fra ca. 5.500 tonn til 3.700 tonn i 2006. Reduksjonen skyldes en kombinasjon av redusert produksjon av utslippsintensive produkter og fokus på forbruk av lavsvovelholdig kull.

Sapa

- For Sapa totalt var det en positiv nedgang i arbeidsrelaterte skader i 2006. H_1 -verdien sank fra 21,2 i 2004 til 14,7 i 2006. Ved ni fabrikker var H_1 -verdien lavere enn 8, mens tre fabrikker rapporterte om H_1 -verdier over 30. Til tross for Sapas fokus på å forhindre ulykker, skjedde en dødsulykke da en vedlikeholdsarbeider kolliderte med en bulldoser mens han syklet på fabrikkområdet i Lichtervelde, Belgia.
- Sapas totalforbruk av energi økte til over 1 TWh i 2006. Det er gjennomført mange tiltak for å utnytte ressursene bedre, og dette har en betydelig innvirkning på energiforbruket. For eksempel har Sapa Heat Transfer i Sverige som mål å redusere energiforbruket med ca. 8 GWh pr. år gjennom enkelte mindre investeringer.
- Utslippet av SO_2 fra fossilt brensel og metallurgiske prosesser ble redusert fra ca. 48 tonn i 2003 til 27 tonn i 2006. Dette kommer hovedsakelig av mindre bruk av svovelholdig materiale.

Borregaard

- For Borregaard totalt var H_1 -verdien på 9,5 i 2006. Det er en svak økning fra 2005, da H_1 -verdien var 9,1. Fire anlegg hadde null fraværsskader, mens seks anlegg rapporterte en H_1 -verdi over 10. Ved anlegget i Sarpsborg, som har halvparten av Borregaards ansatte, var H_1 -verdien 5,1.
- Ved Borregaards anlegg i Sarpsborg skjedde det to beklagelige akuttutslipp til Glomma i 2006; i mars et utslipp av fyringsolje og i november et utslipp av kvikksølv. Undersøkelser foretatt av ekstern ekspertise viser ikke alvorlige miljøskader.
- Energiøkonomisering er en av Borregaards høyest prioriterte miljøoppgaver. Det totale energiforbruket for Borregaard var nær 3,3 TWh i 2006, ca. 3 % høyere enn året før. Nær 75 % av det samlede energiforbruket er varme (damp, varmt vann og varm luft). Ved Borregaard i Norge bidro enøk-tiltak til å redusere energiforbruket med ca. 65 GWh i 2006.

- En av de største miljøutfordringene er knyttet til utslipp av organisk materiale (KOF) og suspendert materiale som kommer ut av prosessen og inn i det biologiske renseanlegget. Ved anlegget i Sarpsborg vil man i løpet av 2007 være ferdig med et investeringsprogram på ca. 280 mill. kroner, som skal bidra til lavere utslipp av organisk materiale, og ved virksomheten i Sveits planlegges miljøtiltak på over 100 mill. kroner i den kommende treårsperioden for særlig å redusere mengden organisk materiale.

HELSE, MILJØ OG SIKKERHET (HMS) I STYRETS BERETNING

Orklas HMS-arbeid kjennetegnes av helhetstenkning, langsiktighet og ønske om å bidra til en bærekraftig utvikling. Kontinuerlig forbedring er et bærende prinsipp. Orklas miljøpolicy oppsummerer holdningen til miljøarbeidet. Detaljene utformes og implementeres i de ulike virksomhetsområdene. Elkem og Sapa er implementert i Orklas HMS-rapportering for 2006.

Et trygt og godt arbeidsmiljø er viktig for de ansatte og en grunnleggende forutsetning for bærekraftig verdiskapning. Derfor står det forebyggende arbeidet i fokus. Risikoanalyser er et viktig verktøy i arbeidet med å utvikle rett holdning og adferd. Det holdes jevnlig øvelser i ulike beredskapssituasjoner.

Til tross for fokus på å forhindre arbeidsulykker skjedde det i 2006 to tragiske ulykker der ansatte mistet livet. Ved Elkems verk i Thamshavn i Norge døde en operatør i en smelteovnsulykke, og ved Sapas anlegg i Lichtervelde i Belgia ble en ansatt påkjørt av en bulldoser under sykling på fabrikkområdet. Skadefrekvensen (H₁-verdien) ble 11,7 personskader pr. million arbeidstimer, sammenlignet med 10,7 i 2005. Med salget av medievirksomheten er konsernet relativt sett i større grad eksponert mot arbeidsplasser som har høyere iboende risiko.

I 2006 skjedde et utslipp av fyringsolje fra et påfyllingsrør ved Borregaards anlegg i Sarpsborg. Borregaard har iverksatt flere tiltak for å forhindre slike uhell i fremtiden.

Arbeidsmiljøet i konsernet er generelt tilfredsstillende, og det gjennomføres jevnlig medarbeiderundersøkelser blant alle ansatte for å avdekke eventuelt forbedringspotensial.

Sykefraværet i Orklas norske virksomheter var 7,4 %, mot 7,1 % i 2005.

Orkla erkjenner virksomhetenes innvirkning på miljøet og arbeider med å begrense miljøkonsekvensene. Alle miljøkrav fra myndigheter og lokalsamfunn skal følges. Orkla er også lydhør overfor kundenes, forbrukernes og medarbeidernes synspunkter.

Elkem og Borregaard er store energiforbrukere og arbeider derfor kontinuerlig med spare- og investeringsprosjekter for å redusere forbruket og øke anvendelsen av fornybar energi. Borregaards virksomhet i Sarpsborg gjennomfører et investeringsprogram på 280 mill. kroner for å tilfredsstille krav i ny miljøkonsesjon. Investeringene vil gi betydelige energioekonomiserende effekter.

Orkla har den globale klimaproblematikken i fokus og arbeider systematisk med å redusere sine klimagassutslipp. Ingen enkeltstående aktivitet gir større miljøbedring enn det langsiktige arbeidet med å øke produktiviteten og ta i bruk mer miljøtilpassede produksjonsmetoder. Elkems utslipp av klimagasser i 2006 tilsvarte ca. 1,9 millioner tonn karbondioksid og utgjorde ca. 80 % av Orklas samlede utslipp. Disse består hovedsakelig av karbondioksid fra karbotermisk fremstilling av metaller og legeringer, og av fluorkarbonforbindelser fra elektrolysefremstilling av aluminium. Mesteparten av Elkems metallproduksjon skjer med fornybar vannkraft produsert nær smelteverkene. Dette medfører minst mulig miljøpåvirkning og er et viktig bidrag til å begrense klimagassutslippet fra den globale metallproduksjonen.

Orkla legger stor vekt på å skape tillit og troverdighet. Konsernets produkter skal derfor baseres på sikre råvarer og være produsert med metoder som er akseptert av kunder og forbrukere. Innen merkevareområdet er det etablert en egen matsikkerhetsstandard. Orkla stiller strenge krav til sine leverandører når det gjelder pro-

duksikkerhet og miljø. Konsernet har en avventende holdning til bruk av moderne genteknikk i produksjonen av næringsmidler.

Distribusjon av råvarer og produkter medfører betydelig miljøpåvirkning. Orkla arbeider med å effektivisere transporten og anvende emballasjematerialer som kan gjenbrukes eller gjenvinnes på en hensiktsmessig måte. Orkla-selskapene er medlemmer i nordiske organisasjoner for innsamling og gjenvinning av emballasje.

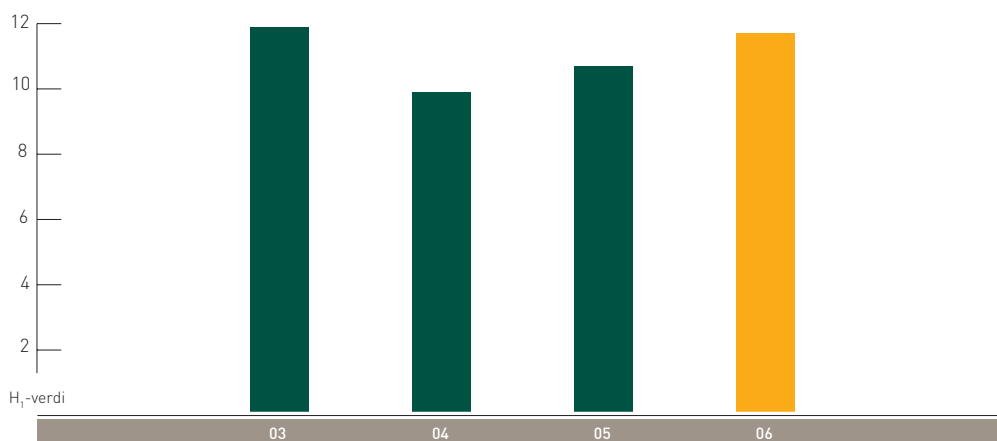
Mer detaljert informasjon om Orklas HMS-arbeid og om status innen de enkelte forretningsområdene finnes på www.orkla.no/miljo/2006

RESULTATER 2003–2006

Sikkerhet og helse

Ulike tiltak for å skape et sikkert arbeidsmiljø har stått sentralt i alle Orklas virksomheter i 2006. Til tross for fokus på å forhindre arbeidsulykker skjedde to tragiske ulykker der ansatte mistet livet. I Elkem (Thamshavn, Norge) døde en operatør i en smelteovnsulykke, og i Sapa (Lichtervelde, Belgia) ble en ansatt påkjørt av en bulldoser da han syklet på fabrikkområdet.

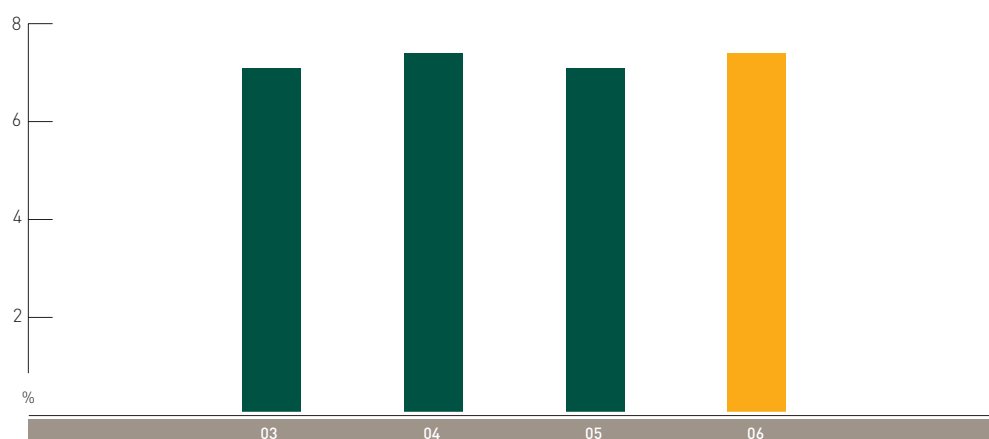
UTVIKLINGEN I ANTALL PERSONSKADER (H₁-VERDIER¹) INNEN ORKLA



¹ Antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer

Skadefrekvensen (H₁-verdien) ble 11,7 personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer i 2006, sammenlignet med 10,7 i 2005. Med salget av medievirksomheten, er konsernet relativt sett i større grad eksponert med arbeidsplasser med større iboende risiko. Skadefrekvensen er ikke tilfredsstillende, og arbeidet intensiveres derfor i 2007 for å få ned antall arbeidsskader.

UTVIKLINGEN I SYKEFRAVÆR FOR ORKLA I NORGE¹



¹ Historiske tall (inkl. ikke videreført virksomhet) i perioden 2003–2005

Sykefraværet i Orklas norske virksomheter var 7,4 % i 2006, mot 7,1 % i 2005 og 7,4 % i 2004. Arbeidet med å redusere sykefraværet, blant annet ved hjelp av prosjektet Inkluderende Arbeidsliv, fortsetter i 2007.

Forbruk av energi

Orkla bruker store mengder energi. Det totale energiforbruket – 13,9 TWh – var ca. 5 % lavere enn i 2005, hovedsakelig på grunn av noe reduksjon i produksjonsvolumet i Elkem. Elektrisitet utgjorde ca. 75 % av det totale energiforbruket, og mesteparten av denne energien ble produsert ved hjelp av vannkraft. Virksomhetene innen Spesialmaterialer (Elkem, Sapa og Borregaard) sto i 2006 for ca. 93 % av Orklas totale energiforbruk.

FORBRUK AV ENERGI¹				
	Elektrisk energi GWh	Termisk energi inkl. fjernvarme GWh	Totalt energiforbruk GWh	Andel elektrisk energi %
MERKEVARER				
Orkla Foods				
2006	352	415	767	46
2005	339	384	723	47
2004	233	329	562	41
2003	216	353	569	38
Orkla Brands				
2006	97	120	217	45
2005	97	127	224	43
2004	46	40	86	53
2003	46	40	86	53
SPESIALMATERIALER				
Elkem				
2006	8 511	42	8 553	>99
2005	9 495	40	9 535	>99
2004	9 412	40	9 452	>99
2003	8 940	40	8 980	>99
Sapa				
2006	536	513	1 049	51
2005	508	448	956	53
2004	499	474	973	51
2003	478	482	960	50
Borregaard				
2006	847	2 448	3 295	26
2005	835	2 358	3 193	26
2004	833	2 430	3 263	26
2003	834	2 417	3 251	26
ORKLA				
2006	10 343	3 538	13 881	75
2005	11 274	3 357	14 631	77
2004	11 023	3 313	14 336	77
2003	10 514	3 332	13 846	76

¹ Elkem og Sapa ble innlemmet i Orkla i 2005.
I tabellen vises energiforbruket også i perioden 2003–2004.

Av økonomiske årsaker har Orkla valgt å arbeide med flere ulike energisystem. Det betyr at det oppstår årlige variasjoner i utslippet av ulike miljøpåvirkende gasser innen hvert virksomhetsområde. Endringer i Orklas og i virksomhetsområdenes størrelse, sammensetning og fabrikkstruktur i perioden 2003–2006 har påvirket energiforbruket kraftig.

Elkems høye forbruk av elektrisitet til elektrokjemisk fremstilling av metaller og legeringer dominerte energiforbruket. Mesteparten av elektrisiteten produseres nær for-

bruksstedet. Dette fører til lave tap ved energitransport og reduserer også behovet for overføringsnett. Elkem er ledende innenfor sin bransje når det gjelder å produsere metall med lavt spesifikt energiforbruk og gjenvinne energi fra store smelteovner.

Utslipp av miljøpåvirkede gasser og svoveldioksid fra fossile materialer

Endringer i Orklas og virksomhetsområdenes størrelse, sammensetning og fabrikkstruktur i perioden 2003–2006 har også påvirket utslippet av karbondioksid og andre klimagasser samt svoveldioksid. Virksomhetene innen Spesialmaterialer sto for ca. 95 % av utslippet av klimagasser (uttrykt som karbondioksidekvivalenter) og over 99 % av utslippet av svoveldioksid i 2006.

UTSLIPP AV KLIMAGASSER OG SVOVELDIOKSID¹		
	Utslipp fra forbrenning av fossilt brensel for produksjon av termisk energi, fra oksidasjon av fossilt karbon ved elektrokjemisk fremstilling av metall og fra produksjon av svoveldioksid	
	karbondioksid- ekvivalenter 1000 tonn	svoveldioksid tonn
MERKEVARER		
Orkla Foods		
2006	87	55
2005	81	56
2004	73	55
2003	79	59
Orkla Brands		
2006	29	5
2005	30	6
2004	8	1
2003	8	1
SPESIALMATERIALER		
Elkem		
2006	1 944	5 280
2005	2 125	6 460
2004	2 173	6 650
2003	1 956	5 790
Sapa		
2006	83	27
2005	87	41
2004	87	41
2003	81	48
Borregaard		
2006	325	3 341
2005	289	6 430
2004	235	5 587
2003	238	5 044
ORKLA		
2006	2 468	8 708
2005	2 612	12 993
2004	2 576	12 334
2003	2 362	10 942

¹ Elkem og Sapa ble innlemmet i Orkla i 2005.
I tabellen vises utslippet av karbondioksidekvivalenter og svoveldioksid også i perioden 2003–2004.

Elkems utslipp av klimagasser er i all hovedsak knyttet til karbondioksid fra den elektrokjemiske fremstillingen av metaller og fluorkarbonforbindelser fra fremstilling av aluminium. Utslippet av klimagasser i 2006 var ca. 180.000 tonn lavere enn i

2005. Denne reduksjonen skyldes i all hovedsak redusert produksjonsvolum. Norsk Industri og Miljøverndepartementet har inngått en avtale som forplikter bransjen til å overholde en utslippsgrense på maksimum 13,5 mill. tonn CO₂-ekvivalenter i 2007. Elkem vil ikke ha problemer med å overholde sin andel av den samlede bransjeforpliktelsen.

Siden 1999 har Elkem redusert utslippet av SO₂ i Norge med mer enn 30 %, fra ca. 5.500 tonn til 3.700 tonn i 2006. Reduksjonen skyldes en kombinasjon av redusert produksjon av utslippsintensive produkter og fokus på forbruk av lavsvovelholdig kull. Elkem har sammen med øvrig prosessindustri i Norge etablert Prosessindustriens Miljøfond. Gjennom avtale med norske myndigheter, forplikter industrien seg til å redusere utslippsnivået med 5.000 tonn SO₂ pr. år innen 2010. I 2001 betalte Elkem ca. 15 mill. kroner i SO₂-avgift, uten at dette hadde noen påvist miljøeffekt. Fra og med 2002 har Elkem betalt tilsvarende beløp inn til Miljøfondet. Fondet prioriterer rensetiltak der utslippsreducerende tiltak gir mest effekt i forhold til investeringen.



OM ORKLA FOODS

Orkla Foods er en ledende utvikler, markedsfører og leverandør av næringsmidler i Norden, Sentral- og Øst-Europa samt Russland. Virksomheten er konsentrert rundt sterke, egne merkevarer og konseptløsninger. Orkla Foods er inndelt i tre hovedområder: Orkla Foods Nordic, Orkla Foods International og Orkla Food Ingredients.

Orkla Foods fremstiller pizza/paier, sauser, mellommåltider, ferdigmat, frukt- og bærbaserte produkter, konserverte grønnsaker, sjømat, foredlede poteter, bakeingredienser, bakervarer, margarin og sjokolade.

I 2006 kjøpte Orkla Foods det russiske selskapet Krupskaya. Selskapet er inkludert i rapporteringen fra 2006. I Orkla Foods Romania ble to nye fabrikker inkludert i 2006. I løpet av året ble også Procordia Foods fabrikk i Färjestaden nedlagt, Bakers kjøpte Martin Nordby, samtidig som de la ned fabrikkene i Arendal og Kristiansand og erstattet disse med en ny fabrikk i Lillesand. Ved årsskiftet 2006/2007 hadde Orkla Foods 70 fabrikker i 14 land og 11.182 årsverk.

MILJØHENDELSER I 2006

Helse og sikkerhet

Sykefraværet i Orkla Foods var for 2006 på 5,7 %, en nedgang fra 2005, da tilsvarende tall var 5,9 %. 5,7 % er det laveste i Orkla Foods' historie, men høyere enn målet for 2006, som var satt til 5,4 %.

H₁-verdien (antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer) i Orkla Foods var for 2006 på 8, sammenlignet med 14 i 2005. Med dette resultatet ble målet for 2006 på 9 oppnådd. Årsaken til nedgangen fra 2005 er dels inkluderingen av de russiske selskapene SladCo og Krupskaya, som begge har mange ansatte og lave H₁-verdier, dels et fokusert arbeid ved fabrikkene i Abba Seafood, Felix Austria og Guseppe, som alle lyktes i å redusere skadefrekvensen betydelig sammenlignet med 2005.

Ved Dragsbæks margarinfabrikk i Thisted i Danmark skjedde det en alvorlig arbeidsulykke i 2006, da et deksel til et ammoniakkjølørør i produksjonen ble sprengt. En medarbeider som oppholdt seg i nærheten av ulykkesstedet, ble truffet av ammoniakkstrålen, mens en annen medarbeider innåndet ammoniakkdampen. Førstnevnte ble alvorlig skadet og lå én dag i respirator, og var til sammen elleve dager på sykehus før han ble utskrevet. Han fikk ingen varige skader. Den andre medarbeideren ble

fraktet til sykehus for observasjon, men ble utskrevet neste dag. Ulykken oppsto ved at flytende ammoniakke hadde samlet seg i et blindrør. Ved oppstart av kompressoren ble ammoniakken satt i bevegelse og traff bunnen av rørenden med så stor kraft at denne ble slått fri fra sugeledningen. For å sikre at dette ikke skjer igjen er alle blindrør skåret vekk, trykkutjevningsventiler er montert, og prosedyren for oppstart og avslutning er endret, slik at store trykksvingninger unngås.

For øvrig skjedde det ingen alvorlige ulykker i Orkla Foods' virksomheter.

Medarbeiderundersøkelse

I Orkla ble det i 2006 gjennomført en omfattende medarbeiderundersøkelse i samtlige virksomhetsområder. Dette vil bli gjentatt hvert tredje år for å kartlegge medarbeidernes arbeidssituasjon. Undersøkelsen blir gitt høyt fokus og anses som et svært viktig verktøy for å få til forbedringer i hele organisasjonen. Orkla Foods hadde en meget høy svarprosent på 85 %, noe som anses som «world class». Resultatene behandles i de enkelte virksomheter og avdelinger, og det lages handlingsplaner for å gjøre forbedringer og ta vare på det som fungerer bra. Tiltakene vil bli gjennomført i løpet av 2007.

Råvarer (inkl. vann) og emballasje

Orkla Foods klarte også i 2006 å holde faste ved sin restriktive holdning om å ikke benytte råvarer fra genetisk modifiserte organismer (GMO) i produksjonen av næringsmidler.

Vannforbruket i Orkla Foods var 6.366.000 m³ i 2006. Det er en økning på 173.000 m³ fra 2005, noe som i all hovedsak skyldes inkluderingen av Krupskaya. Det gjennomsnittlige forbruket pr. produsert mengde var i 2006 på 7,1 m³ pr. tonn, hvilket er på nivå med 2005. Flere fabrikker gjorde i 2006 et grundig arbeid med å redusere vannforbruket. Et eksempel er Stabburets ketchup- og dressingfabrikk i Rygge i Norge, der man gjennom bl.a. å optimere produksjonsseriene og forbedre vaskerutinene lyktes i å redusere vannforbruket fra 2,3 m³ pr. tonn produkt i 2005 til 2,0 m³ pr. tonn produkt i 2006. Produksjon av enkelte produkter med mer vannkrevende produksjonsprosesser har bidratt til at vannforbruket pr. produsert mengde har økt på noen fabrikker. Totalt for Orkla Foods ligger vannforbruket pr. produsert mengde i 2006 på tilnærmet uendret nivå sammenlignet med 2005.

Orkla Foods' selskaper fortsatte i 2006 sitt arbeid med å velge optimale emballaseløsninger for eksisterende så vel som for nye produkter. Målsettingen for selskapene er å finne det riktige forholdet mellom kostnader, produksjonseffektivitet og miljøhensyn. Emballasjeforbruket pr. tonn ferdigvare i Orkla Foods var 112 kg i 2006. Glass utgjorde den største mengden i vekt (47 %), etterfulgt av papir (31 %), plast (13 %) og metall (9 %).

Energi

Det totale energiforbruket i Orkla Foods var 767 GWh i 2006, sammenlignet med 723 GWh i 2005. Økningen skyldes dels inkorporeringen av Krupskaya (39 GWh), dels økt energiforbruk i Bakers (10 GWh). I øvrige selskaper lå energiforbruket omtrent på samme nivå eller ble noe redusert sammenlignet med 2005. På fabrikkene er det flere steder gjennomført enøk-aktiviteter som har gitt et merkbart positivt resultat på fabrikknivå og bidratt til at økningen i Orkla Foods er blitt lavere enn de 49 GWh som Bakers og Krupskaya har bidratt til. Sett pr. produsert mengde steg energiforbruket i Orkla Foods fra 0,82 MWh pr. tonn i 2005 til 0,83 MWh pr. tonn i 2006 (ekskl. Krupskaya). Økningen pr. tonn skyldes dels økt energiforbruk i Bakers, dels redusert produksjonsmengde i SladCo, og ville vært større dersom energiforbruket pr. tonn ikke var blitt redusert på flere fabrikker i Orkla Foods.

Eksempel på enøk-aktiviteter ved Orkla Foods' fabrikker i 2006:

- Ved Põltsamaa Felix' fabrikk i Põltsamaa i Estland har en total oppgradering av fabrikkens varmeanlegg resultert i et redusert oljeforbruk på ca. 500 tonn pr. år, som er ca. 35 % av fabrikkens oljeforbruk i 2005. Reduksjonen tilsvarer ca. 5.300 MWh.

- Ved Stabburets to pizzafabrikker på Stranda i Norge videreførte man i 2006 det omfattende enøk-arbeidet som har pågått de siste to årene. Aktivitetene i 2006 genererte en årlig energibesparelse på ca. 3.000 MWh. En stor del av denne reduksjonen kommer av optimalisering av fabrikkens ventilasjonsanlegg.
- Procordia Foods fabrikk i Eslöv i Sverige har gjennomført et prosjekt for å utnytte varmen fra frysekompressorene til å varme opp vaskevann. Den årlige mengden vann som varmes opp er 60.000 m³, og varmen som utnyttes tilsvarer et redusert energiforbruk på 2.533 MWh.
- Ved Idun Industris fabrikk i Rakkestad i Norge er oljekjel erstattet av dampleveranser fra lokalt forbrenningsanlegg for avfall. I tillegg til at dampen fra avfallsforbrenningen utgjøres av renere energi, har energiskiftet også gitt et lavere energiforbruk på ca. 600 MWh pga. høyere virkningsgrad. Dette tilsvarer ca. 20 % av fabrikkens energiforbruk i 2005.
- Ved Abba Seafoods råvarelager i Kungshamn i Sverige er kjølekretsene i berghallen blitt koblet sammen til én felles kjølemaskin. Dette tiltaket gir en årlig reduksjon på ca. 340 MWh, som tilsvarer en nedgang på ca. 10 % av råvarelagerets energiforbruk i 2005.

Utslipp og avfall

De fleste fabrikker i Orkla Foods har konsesjoner fra myndighetene for utslipp, avfall og støy. Noen fabrikker fikk nye konsesjonsavtaler i 2006.

Ved Krupskayas fabrikk i St. Petersburg i Russland ble det installert en fettutskiller til avløpet for melkelageret. Fettutskilleren vil redusere utslippet av fett fra melkelageret med 50 %.

Ved Pandas fabrikk i Vaajakoski i Finland skjedde i 2006 et utslipp av vaskevann, da et avløpsrør gikk i stykker. Vaskevannet gikk til avløpet for regnvann istedenfor til rensing. Nødvendige tiltak er iverksatt.

Abba Seafood i Kungshamn i Sverige erstattet i 2006 en oljebrenner med en lav-NO_x-brenner. Lav-NO_x-brenneren gir et redusert utslipp av NO_x på 48 mg/MJ brensel. Brenneren, som er en kombibrenner, gir også mulighet for å bruke annet brensel, som naturgass, biogass og propan.

Orkla Foods' utslipp av karbondioksid økte fra 80.600 tonn i 2005 til 87.200 tonn i 2006. Økningen skyldes at selskapet Krupskaya er inkludert. Sett pr. selskap har Pöltsamaa Felix i Estland redusert karbondioksidutslippet med 1.100 tonn pga. redusert oljeforbruk, mens Bakers og Stabburet i Norge har økt karbondioksidutslippet med henholdsvis 1.100 og 900 tonn pga. høyere oljeforbruk. I øvrige selskaper har karbondioksidutslippet gått noe ned eller ligget tilnærmet konstant.

Utslippet av svoveldioksid var 55 tonn i 2006, som er en nedgang på 0,8 tonn sammenlignet med 2005. Sett pr. selskap er utslippet av svoveldioksid blitt kraftig redusert ved Pöltsamaa Felix i Estland, da forbruket av tungolje er redusert betraktelig, mens Jästbolaget i Sverige, Stabburet i Norge og Procordia Food i Sverige er selskaper som, sammenlignet med 2005, hadde noe høyere svoveldioksidutslipp pga. økt oljeforbruk.

Den totale mengden avfall i Orkla Foods var på 85.900 tonn i 2006. Mesteparten av avfallet gikk til produksjon av fôr (33.000 tonn) og produksjon av bioenergi (18.200 tonn). 12.400 tonn gikk til anvendning som gjødsel og 4.400 tonn til forbrenning. 7.800 tonn var sortert forpakkingsmateriale som gikk til gjenvinning. 7.200 tonn ble lagt på deponi. Også i 2006 fortsatte fabrikkene sin systematiske innsats for å forbedre avfallssorteringen. Av de selskaper som lyktes med å øke sorteringsgraden mest i løpet av 2006, kan nevnes Abba Seafood og Stabburet.

Transport

Distribusjon av innsatsvarer og produkter medfører betydelig miljøpåvirkning. Bakers la i 2006 ned fabrikkene i Arendal og Kristiansand, og erstattet disse to bakeriene med ett nytt bakeri i Lillesand. Omstruktureringen førte til en rutereduksjon fra 19 til 14 distribusjonsruter pr. dag. I kilometer tilsvarer dette en årlig reduksjon på 225.000 km.

Nærmiljøet

Krupskaya i St. Petersburg i Russland gravde opp og skiftet ut ca. 20 m³ av jorden på fabrikktomten, da tidligere undersøkelser hadde vist at jordsmonnet var forurenset av PAH (polysykliske aromatiske hydrokarboner).

Procordia Food i Eslöv i Sverige mottok fire klager fra naboer vedrørende utslipp av potetmospulver. Klagene skyldes ett enkelt utslipp. Utslipp av mindre mengder potetmospulver fra fabrikk forekommer fra tid til annen pga. variasjoner i råvare eller prosess. Det er satt i verk tiltak for å redusere utslippene.

Annet

Risikovurderinger innen HMS ble i løpet av året gjennomgått og oppdatert i henhold til Orklas risikostyringsinstruks.

UTFORDRINGER

Helse og sikkerhet

H₁-verdien varierer relativt mye mellom de ulike selskapene i Orkla Foods. Det er et mål at alle virksomheter på sikt skal ha en H₁-verdi som er lavere enn 10. Det jobbes intensivt med å redusere skadefrekvensen, spesielt i virksomheter med høyere H₁-verdier. For 2007 er målet i Orkla Foods en gjennomsnittelig H₁-verdi på 7 eller mindre.

Det arbeides også aktivt for å senke sykefraværet ytterligere. Målet for 2007 er at sykefraværet skal reduseres fra 5,7 % til 5,1 %.

Betydelige mengder ammoniakk benyttes som kuldemedium i de større kjøle- og fryseanleggene på fabrikkene. Dersom en ulykke oppstår, er det en risiko for at ammoniakk gass lekker ut og for at dette kan føre til personskader. Anleggene er derfor utformet på en måte som reduserer risikoen for denne typen ulykker til et minimum. For å holde fokus på sikkerhet, arrangeres det jevnlig beredskapsøvelser ved fabrikk der det finnes store mengder ammoniakk.

Råvarer (inkl. vann), kjemikalier og emballasje

I hele verdikjeden er det innsatsvarene som har den største negative innvirkningen på miljøet. Det er derfor særdeles viktig at vi klarer å utnytte innsatsvarene så effektivt som mulig. I produksjonsprosessene fokuseres det på å øke utbyttet av råvarene og på at svinprosenten skal bli så lav som mulig.

For å redusere bruken av emballasje arbeides det aktivt med å velge optimale emballasjeløsninger, så vel på eksisterende som på nye produkter. Målsettingen er at emballasjen skal opprettholde tilstrekkelig beskyttelse av produktet med lavest mulig ressursbruk og miljøbelastning. Det er en utfordring å redusere emballasjemengden pr. mengde produkt, da det av markedsmessige årsaker blir vanligere og vanligere med produkter med små forpakninger (mindre mengde produkt pr. forpakning).

Energi

Både av økonomiske og miljømessige grunner må energiforbruket reduseres. Enerprisene blir stadig høyere, samtidig som mange produksjonsprosesser blir mer energikrevende, med mindre forbrukerpakninger og kortere produksjonsserier. I slutten av 2006 ble det satt i gang et overordnet arbeid med fokus på energireduksjon i Orkla Foods, der målet er å redusere energiforbruket med 2–5 % pr. år. Arbeidet drives gjennom kontinuerlige forbedringer i virksomhetene. Ansvaret for identifisering og gjennomføring av tiltak ligger på de lokale virksomhetene, men arbeidet støttes av en dedikert arbeidsgruppe.

Utslipp og avfall

For å redusere utslipp av karbondioksid og svoveldioksid er det avgjørende å redusere energiforbruket samt å gå over til renere energikilder.

Mengden utslipp til vann er sterkt koblet til utbyttet i produksjonsprosessene. Derfor er det både av økonomiske og miljømessige grunner særdeles viktig å arbeide for god prosessstyring med lavest mulig råvareforbruk. Pågående arbeid vil bli videreført i 2007.

Mengden avfall fra produksjonen skal reduseres ytterligere i årene som kommer. Flere fabrikker har investert i egne avfallssentraler for å effektivisere arbeidet med å sortere ulike typer avfall. Arbeidet med å redusere og sortere avfallet videreføres i 2007.

Transporter

Distribusjon av innsatsvarer og produkter medfører betydelig miljøpåvirkning. Orkla Foods' selskaper arbeider med å redusere den negative påvirkningen fra transporten, gjennom bl.a. transporteffektivisering. Et viktig bidrag til transporteffektiviseringen, er optimalisering av emballasjen, slik at pallene og kjøretøyene utnyttes så effektivt som mulig. Noen selskaper krever at transportørene av ferdigprodukter skal ha miljøsertifisering.

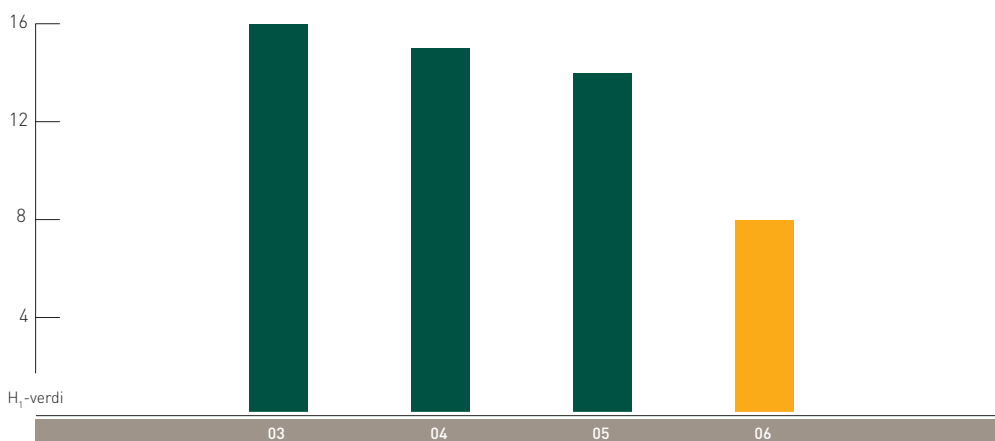
Nærmiljøet

Noen fabrikker har en utfordring i å overholde de støynivåer som er fastsatt av myndighetene. Grenseverdiene er lavere for kveld og natt, og utfordringen er blitt større i takt med at produksjonen på kvelds- og nattetid har økt. Det arbeides aktivt med støymålinger og gjennomføring av tiltak.

RESULTATER 2003–2006

Helse og sikkerhet

UTVIKLINGEN I ANTALL ARBEIDSSKADER (H₁-VERDIER¹) INNEN ORKLA FOODS²

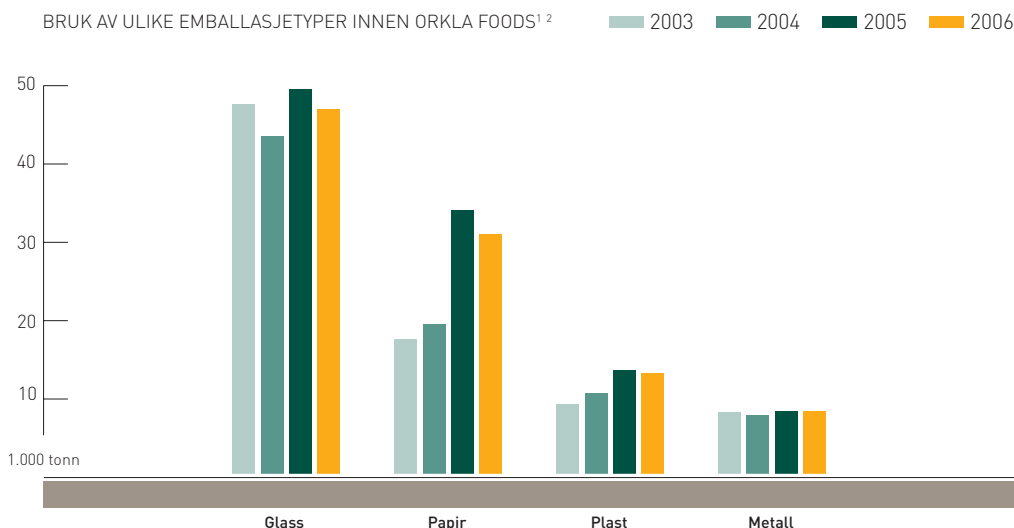


¹ Antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer

² SladCo og Krupskaya er inkludert i 2006

H₁-verdien (antall personskader med fravær pr. million arbeidstimer) sank fra 16 i 2003 til 8 i 2006. Nedgangen fra 14 i 2005 til 8 i 2006 skyldes først og fremst inkludering av SladCo og Krupskaya, som begge har mange ansatte og lave H₁-verdier, men også et fokusert arbeid ved fabrikkene i Abba Seafood, Felix Austria og Guseppe, som alle lyktes med å redusere skadefrekvensen betydelig sammenlignet med 2005.

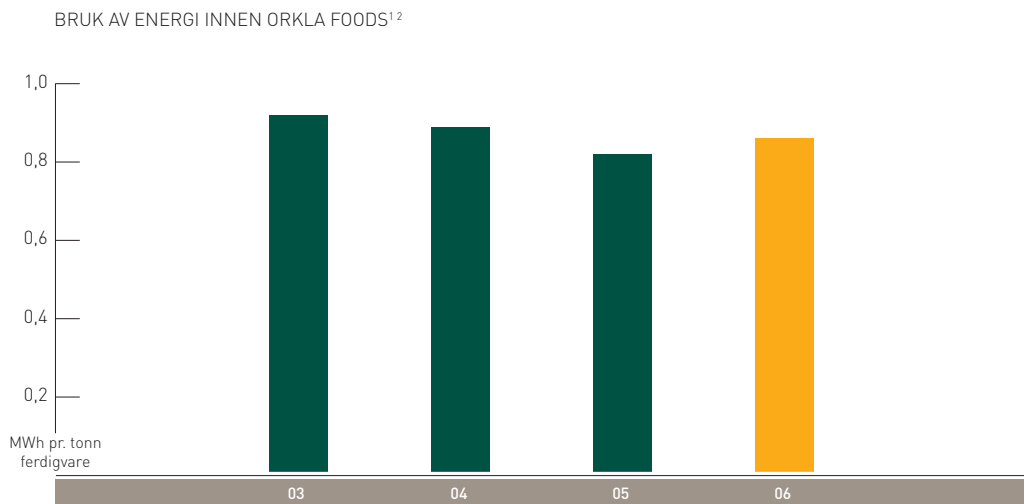
Bruk av emballasje



¹ Bakers og SladCo er inkludert fra 2005
² Krupskaya er inkludert i 2006

Fremstillingen viser bruk av ulikt materiale for emballasje til produkter i Orkla Foods. I gjennomsnitt benyttes ca. 112 kg emballasjemateriale pr. tonn ferdigvare, men variasjonene mellom ulike produkttyper er store. Glass og papir (inklusive kartong og bølgepapp) er de tyngste materialene. Mengden glass gikk noe ned i 2006 pga. redusert produksjon av produkter i glassemballasje. Papirbruken har økt de siste årene, men i 2006 ble trenden brutt pga. lavere produksjonsmengde i SladCo. Bruken av plast økte mellom 2003 og 2005, men lå i 2006 tilnærmet stabil. Bruken av metallemballasje var på omtrent samme nivå i perioden.

Energi



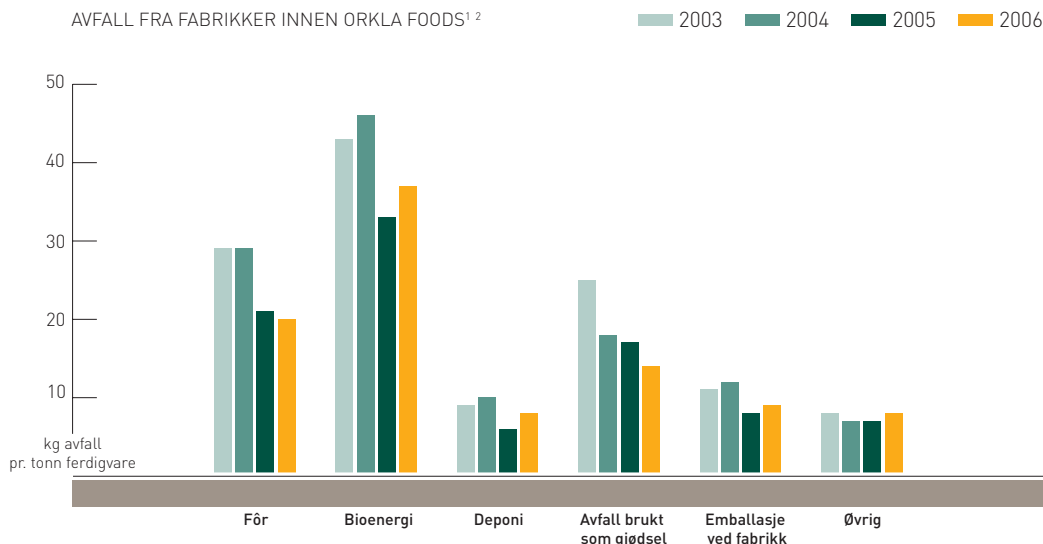
¹ Bakers og SladCo er inkludert fra 2005
² Krupskaya er inkludert i 2006

Energiforbruket i Orkla Foods pr. produsert mengde har de siste årene hatt en fallende trend. Trenden ble brutt i 2006, da energiforbruket steg fra 0,82 MWh til 0,86 MWh pr. tonn produsert mengde. Oppgangen i 2006 skyldes først og fremst inkluderingen av Krupskaya, som har et forholdsvis høyt energiforbruk pr. tonn, men også økt energiforbruk pr. tonn i Bakers samt lavere produksjonsmengde i SladCo. For videreført virksomhet i 2006, var energiforbruket pr. tonn produkt 0,83. Med økt produksjon av høyforedte produkter samt at mengden produkt pr. forpakning er blitt redusert for mange produkter av markedsmessige årsaker, kreves det et betydelig arbeid i virksomhetene for at energiforbruket pr. tonn ikke skal øke. Pöhltsamaa Felix i Estland er det selskapet som i 2006 lyktes best med å redusere energiforbruket pr. tonn. (Selskapet reduserte energiforbruket fra 1,74 MWh/tonn i 2005 til 1,12 MWh/tonn i 2006.)

Nedgangen fra 2004 til 2005 skyldes i all hovedsak inkludering av SladCo og Bakers, som begge har et forholdsvis lavt energiforbruk pr. mengde produsert produkt.

I 2006 var det totale energiforbruket 767 GWh, sammenlignet med 723 GWh i 2005. For videreført virksomhet var energiforbruket 728 GWh i 2006.

Avfall

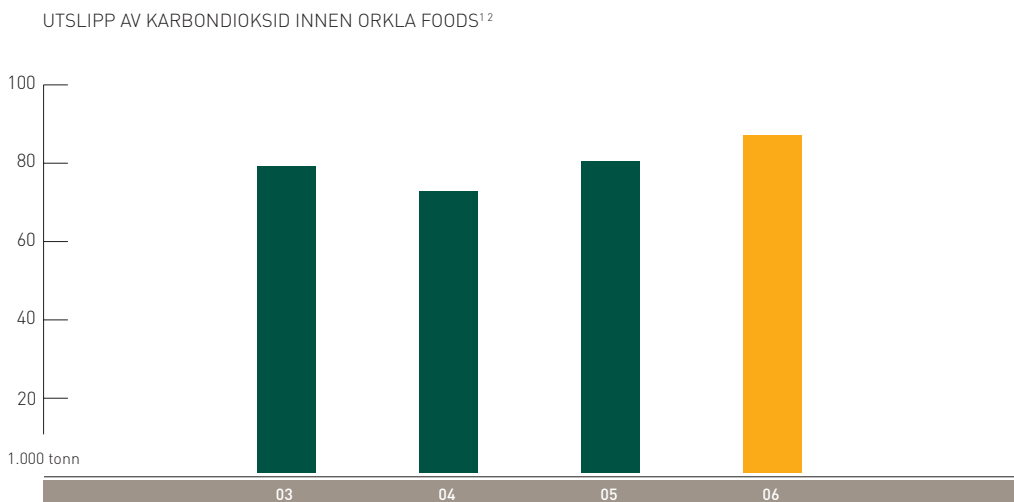


¹ Bakers og SladCo er inkludert fra 2005

² Krupskaya er inkludert i 2006

Orkla Foods' fabrikker genererte i 2006 ca. 86.000 tonn avfall (dette tilsvarer 96 kg pr. tonn produkt). Hoveddelen var organiske restprodukter som ble benyttet til produksjon av bioenergi (ca. 33.000 tonn, eller 37 kg pr. tonn ferdigvare), produksjon av fôr (ca. 18.000 tonn, eller 20 kg pr. tonn ferdigvare), og til gjødsel (ca. 12.000 tonn, eller 14 kg pr. tonn ferdigvare). Mengden avfall til deponi var ca. 7.000 tonn (8 kg pr. tonn ferdigvare). Samtlige fabrikker sørger for å samle inn og sortere brukt emballasje, som deretter går til gjenvinning. I perioden økte innsamlingen av emballasje med 5 % pr. år (fra 6.400 tonn i 2003 til 7.800 tonn i 2006).

Utslipp av karbondioksid og svoveldioksid



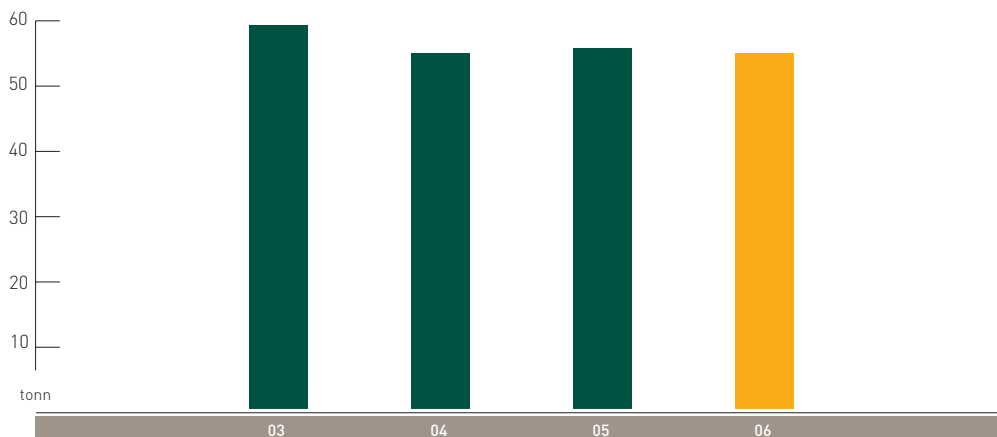
¹ Bakers og SladCo er inkludert fra 2005

² Krupskaya er inkludert i 2006

Orkla Foods' utslipp av karbondioksid kommer fra forbrenning av olje, naturgass og propan. I 2003 var utslippet noe høyere enn normalt (79.200 tonn). Bakgrunnen var økt oljeforbruk i produksjon av termisk energi i de norske fabrikkene, noe som skyldtes høye elektrisitetspriser. I 2004 var utslippet igjen nede på tilnærmet normalt nivå,

med et utslipp på 72.700 tonn. I 2005 økte karbondioksidutslippet til 80.600 tonn, noe som skyldes inkludering av SladCo og Bakers. Økningen til 87,00 tonn i 2006 skyldes inkludering av Krupskaya samt økt oljeforbruk i Bakers og Stabburet.

UTSLIPP AV SVOVELDIOKSID INNEN ORKLA FOODS^{1,2}



¹ Bakers og SladCo er inkludert fra 2005

² Krupskaya er inkludert i 2006

Utslippet av svoveldioksid kommer fra forbrenning av olje. I perioden 2003 til 2006 var utslippet høyest i 2003, noe som skyldes høyt forbruk av tungolje i Põltsamaa Felix i Estland dette året. Økningen fra 55 tonn i 2004 til 56 tonn i 2005 skyldes at Bakers ble inkludert i rapporteringen fra 2005. Reduksjonen til 55 tonn i 2006 skyldes redusert forbruk av tungolje ved Põltsamaa Felix. Verken SladCo eller Krupskaya bruker olje, hvilket gjør at inkluderingen av disse virksomhetene ikke påvirker Orkla Foods' utslipp av svoveldioksid.



OM ORKLA BRANDS

Orkla Brands dekker områdene vaskemidler, hygiene/kosmetikk, snacks, godterier, kjeks, tekstiler samt kosttilskudd og helseprodukter. Virksomhetene har lange og solide tradisjoner, og utvikler, produserer og markedsfører ledende merkevarer som har sterk identitet og stilling hos forbrukerne og i handelen. Orkla Brands omfatter de mest marketingintensive produktgruppene i Orkla.

Orkla Brands har sin hovedvirksomhet i Norden og teller ca. 3.450 ansatte. Virksomhetsområdet har totalt 15 produksjonsanlegg i fem land. I 2006 overtok Orkla Dansk Droge. Selskapet er innlemmet i Orkla Brands under virksomheten Kosttilskudd og helseprodukter, men blir ikke dekket av miljørapporten for 2006.

Innen Orkla Brands er åtte fabrikker sertifisert etter ett eller flere ISO-systemer. I tillegg etterleves lovpålagte nasjonale systemkrav for ivaretagelse av sikkerhet innen helse, arbeidsmiljø og eksternt miljø.

MILJØHENDELSER I 2006

Helse og sikkerhet

I 2006 var det fokus på å styrke arbeidsmiljøet ved fabrikkene gjennom risikoanalyser, oppfølging og revidering av styringssystemene, fastsettelse av mål, sikkerhetssamtaler og jevnligte vernerunder samt eksterne revisjoner. Arbeidet med å rapportere ulykker, skader og nestenulykker inn i fabrikkenes avvikssystemer er ivare tatt. Avvikssystemene brukes aktivt for å iverksette korrigerende tiltak.

Som et viktig ledd i arbeidet med et godt og sikkert arbeidsmiljø, har Orkla Brands de siste årene gjennomført systematiske sikkerhetsrevisjoner etter Det Norske Veritas' (DNV) ISRS-system – et rangeringssystem innen sikkerhet. I 2006 ble de fire største fabrikkene innen snacksområdet, Chips Finland, OLW Sverige, KiMs i Danmark og KiMs Norge, revidert. Gjennomgående ble det avdekket forbedringspotensial når det gjelder styringssystemer for HMS-arbeidet. På bakgrunn av resultatene er det utarbeidet handlingsplaner for hver fabrikk, og disse vil bli fulgt opp i 2007. Det planlegges også nye ISRS-revisjoner i 2007, blant annet i nyervervede Dansk Droge.

Ved KiMs på Skreia i Norge skjedde det en alvorlig arbeidsulykke i desember. En ansatt i et innleid rengjøringsfirma fikk en arm i klem ved rengjøring av chipslinjen. Hurtig intervensjon og optimal medisinsk behandling kunne ikke forhindre at hånden måtte amputeres. Arbeidstilsynet og politiet etterforsker saken.

Ingen av fabrikkene hadde ulykker med dødsfall som følge i 2006.

Samlet har fabrikkene i Orkla Brands en H_1 -verdi (antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer) på 10,6 i 2006. Det er høyere enn målsatt grense på 10. Det er store variasjoner mellom virksomhetene. Lilleborg Ello, Lilleborg Ski, Nidar og MöllerCollett ligger godt under grensen. Fabrikkene innen snacksområdet ligger alle over 10. De fabrikkene som har gjennomført ISRS-revisjoner, har etter noe tid hatt markant nedgang i H_1 -verdi. Det forventes at det samme vil skje innen snacksområdet.

Sykefraværet i Orkla Brands var i 2006 noe lavere enn året før: 7,1 % mot 7,3 % i 2005. Målsatt nedgang på 10 prosent ble ikke nådd. De fleste virksomhetene ligger relativt stabilt i forhold til 2005. En økning i sykefraværet enkelte steder kan ha sammenheng med pågående omstillingsprosesser. Det er satt ekstra fokus på dette. Trenden er for øvrig at sykefraværet går ned på fabrikkene, mens det øker blant funksjonærene. Dette følges tett opp, samtidig som det i 2007 også kommer nye retningslinjer for enda tettere oppfølging av sykmeldte i Norge.

Alle fabrikkene gjennomfører systematisk og omfattende trening og opplæring av ansatte innen HMS. Det har vært stor aktivitet på dette området også i 2006. Fabrikken på Ski har blant annet implementert to nye HMS-kurs, og Nidar har gjennomført et 40 timers arbeidsmiljøkurs for ledere og verneombud. KiMs Norge har hatt en stor industrivernøvelse.

MöllerCollett hadde en brann i tranraffineriet i august. Det var selvantemming i et støv-avtrekk, og medførte full brannutrykking. Ingen kom til skade, og det representerte ingen fare for omgivelsene eller det eksterne miljø. Det var små materielle skader, men prosessen i tranraffineriet måtte stoppes i tre uker for å renovere rommet. Dette ga heller ingen leveringsproblemer.

Råvarer (inkl. vann)

Nidar har arbeidet fokusert med å redusere vannforbruket i hele 2006. Nettvann for kjøling ble erstattet med vann fra isvannsanlegg. Det ble også gjennomført en kampanje for å bevisstgjøre de ansatte på hvordan den enkelte selv kan bidra til å redusere vannforbruket. Samlet har dette gjort at forbruket ble redusert fra 8,1 m³ vann pr. produsert tonn i 2005 til 6,7 m³ pr. produsert tonn i 2006.

Energi

Det totale energiforbruket i Orkla Brands var 217 GWh i 2006, sammenlignet med 224 GWh året før. Nedgangen skyldes bl.a. et fokusert arbeid ved Nidars fabrikk i Trondheim, der man arbeidet aktivt for å redusere forbruket både av elektrisitet og varmeenergi. Arbeidet på Nidar medførte at det totale energiforbruket ved fabrikken ble redusert fra 32.200 MWh i 2005 til 30.100 MWh i 2006. Chips Finland installerte i 2006 en varmeveksler for resirkulering av dampkondensat fra en fyrkjele. Tiltaket gir et redusert oljeforbruk på ca. 25 m³ olje pr. år.

Utslipp og avfall

I alt er åtte av Orkla Brands' 14 fabrikker konsesjonsbelagt. Samtlige fabrikker var i 2006 innenfor tillatte konsesjonsgrenser.

Lilleborgs fabrikk på Ski videreførte i 2006 sitt langsiktige arbeid for å redusere mengden organisk materiale i prosessvannet som slippes ut i det offentlige avløpsvannet. Dette har gitt resultater. Konsesjonsgrensen er 3,5 tonn KOF pr. uke, mens utslippet fra fabrikken i 2006 lå i underkant av 1,8 tonn KOF pr. uke. Fra 2005 har fabrikken redusert utslippet av KOF med 2 tonn (i 2006 var utslippet på 92 tonn, og i 2005 på 94 tonn). Nedgangen skyldes ny løsning for gjenbruk av vaskevann. Denne løsningen muliggjør også en viss reduksjon i forbruk av kjemikalier.

Orkla Brands' utslipp av karbondioksid til luft var 29.100 tonn i 2006. Det er omtrent på nivå med 2005, da utslippet var 29.700 tonn.

Utslippet av svoveldioksid til luft var 5,3 tonn i 2006. Dette er en nedgang fra 2005, da utslippet var på 5,6 tonn. Nedgangen skyldes i all hovedsak at Nidar har gått over fra olje til butan.

Det har de siste årene vært jobbet for å få på plass mer konsekvente rutiner for avfallssortering ved fabrikkene i Orkla Brands, og andelen avfall som går til deponi er redusert de siste årene. Flere av fabrikkene jobbet i 2006 for å øke produksjonsutbyttet, og på den måten redusere avfallsmengden. Ved Göteborgs Kex har dette resultert i at vrak fra produksjonen er redusert med ca. 15 prosent.

Nærmiljøet

Det er konstatert at tomten ved Lilleborgs hovedlager ved Akerselva i Oslo er forurenset etter tidligere eieres virksomhet. Lilleborg har vært i god dialog med både SFT og senere Fylkesmannens miljøvernnavdeling om dette. På bakgrunn av miljøundersøkelser og risikovurderinger gjennomført av Norges Geotekniske Institutt, ble det i 2006 iverksatt tiltak gjennom flytting av taknedløp for å sikre at spredning av forurensing ikke skal forekomme. Saken er nå avsluttet.

På bakgrunn av mottatte naboklager i 2006, har KiMs Norge iverksatt støyreduserende tiltak. Målinger i etterkant viser god effekt av tiltakene. Fabrikken har også mottatt naboklager på sjenerende friturelukt, og alternative løsninger ble derfor utredet i 2006. Investeringer i tiltak er budsjettet for og planlegges gjennomført i 2007.

Annet

Lilleborg var den første norske dagligvareprodusenten som med flytende Omo Color fikk et produkt sertifisert for det nordiske miljømerket Svanen i 1993. Andelen svanemerke vaskemidler Lilleborg selger til dagligvarehandelen har holdt seg stabilt over 45 % de siste årene, men gikk i 2006 ned til 43 %. Fremdeles tilbyr Lilleborg svanemerke vaskemidler innen de viktigste kategoriene i dagligvarehandelen. Lilleborg Profesjonell lanserte i 2005 en ny serie på hele 22 svanemerke produkter, og i 2006 ble flere svanemerke produkter lansert til det profesjonelle markedet, både innen maskinoppvask og personlig hygiene. Lilleborg tilbyr også NAAF-anbefalte produkter, og andelen ligger stabilt på 11 % i 2006, som i 2005.

Göteborgs Kex, Chips Finland og Topp tilbyr flere KRAV-merkede produkter. Nidar, Lilleborg og La Mote er medlemmer av Initiativ for Etisk Handel. Flere av selskapene benytter Grønt Punkt for å synliggjøre at de medvirker til å finansiere de ulike materialgjenvinningsselskapene.

Det ble i 2006 gjennomført en omfattende medarbeiderundersøkelse i Orkla. Dette gjøres hvert tredje år for å kartlegge medarbeidernes arbeidssituasjon. Medarbeiderundersøkelsen har høy prioritet og anses som et svært viktig verktøy for å få til forbedringer i hele organisasjonen. I 2007 vil det bli iverksatt forbedringstiltak basert på resultatene fra undersøkelsen.

Risikovurderinger innen HMS ble i løpet av året gjennomgått og oppdatert i henhold til Orklas risikostyringsinstruks.

UTFORDRINGER

Helse og sikkerhet

H₁-verdien varierer mellom selskapene, og flere ligger over målsatt grense på 10. For 2007 er målet å få flere av bedriftene under 10.

Når det gjelder sykefraværet, skal dette reduseres ytterligere. Målet for 2007 er en reduksjon på 10 prosent fra 2006. Dette skal blant annet skje gjennom å intensivere arbeidet med inkluderende arbeidsliv i de norske virksomhetene.

Råvarer (inkl. vann), kjemikalier og emballasje

Orkla Brands har fokus på å utnytte råvarene best mulig og på å velge de råvarer som er best ut fra et kvalitets-, miljø- og helseaspekt. Alle selskapene i Orkla Brands opererer i tråd med Orklas Code of Conduct. Flere av virksomhetene har i tillegg til disse utarbeidet et sett med etiske retningslinjer for sine leverandører. Disse retningslinjene er noe mer spesifikke i forhold til miljøkrav, og de vil gradvis bli implementert som miljøkrav til leverandørene fra 1. kvartal 2007.

I 2006 var det – særlig i Sverige – økt mediefokus på transfett og herdet fett, der fremfor alt kjeks var i fokus. Orkla har arbeidet aktivt med dette området i flere år. Blant annet fjernet Göteborgs Kex transfettet i alle sine produkter i 2005. I 2006 innførte selskapet en offensiv merking av 0 % transfett, i tråd med dansk lovgivning, som er blant de strengeste i verden på dette området. Utviklingsarbeidet fortsetter for også å erstatte alt herdet fett med vegetabilsk olje. Arbeidet er godt i gang, og flere av de største merkene er allerede uten herdet fett.

Lilleborg søker hele tiden etter ingredienser som representerer en minst mulig belastning på helse og miljø, og arbeider i tråd med kravet om substitusjon.

Orkla Brands jobber med emballasjeutvikling på flere felt, blant annet er virksomheten representert i «Emballasjedugnaden NOK» i Norge der dagligvareleverandørene, emballasjeprodusentene og handelen har gått sammen for å motivere aktørene i emballasjekjeden til å innføre egenkontroll som sikrer emballasjeoptimering.

Lilleborg arbeider systematisk med å redusere mengden emballasje til vaskemidler. Overgangen til refill-løsninger og konsentrerte produkter har bidratt til å gjøre det mulig å redusere emballasjemengden. Etter en jevn nedgang i emballasjemengden pr. vask gjennom store deler av 1990-tallet, har emballasjemengden økt noe siden begynnelsen av 2000-tallet. Dette skyldes overgang til en større andel flytende vaskemidler og mer letthåndterlige engangspakninger.

Energi

Både av økonomiske og miljømessige grunner må energiforbruket reduseres. Enerprisene blir stadig høyere, samtidig som mange produksjonsprosesser blir mer energikrevende, med mindre forbrukerpakninger og kortere produksjonsserier. I flere av Orkla Brands' fabrikker er det planlagt enøk-aktiviteter i 2007. Blant annet vil MöllerColletts fabrikk i Oslo søke å utnytte egenprodusert biobrensel fra produksjonen best mulig.

OLW har som mål å redusere bruken av fyringsolje til fordel for LPG (Liquefied Petroleum Gas) ved sin fabrikk i Filipstad i Sverige.

Utslipp og avfall

De konsesjonsbelagte fabrikkene har nøye overvåking av utslippene, og jobber for å ligge godt innenfor grensene. Lilleborgs fabrikk på Ski har et konkret mål for 2007 på maksimum 1,7 tonn KOF pr. uke.

Chips Finland forventer å måtte fornye utslippskonsesjonen. De nye kravene er ennå ikke kjent, men vil sannsynligvis medføre investeringer og ombygginger.

OLW skal installere et ekstra filter på avløpsvannet for bedre å kunne skille ut potetgroer. Dette vil gi positiv effekt for det lokale renseanlegget.

Lilleborgs vaskemidler og produkter til personlig pleie ender etter bruk i det kommunale avløpsnett. Lilleborg arbeider derfor målrettet med å velge råvarer som er minst mulig belastende for vannmiljøet.

Ved Nidar, Göteborgs Kex og fabrikkene i Chips er reduksjon av produktavfall og produksjonsvrak utfordrende, både ut fra et økonomisk og et miljømessig synspunkt. Nidar har for 2007 planlagt en rekke aktiviteter for å øke utbyttet i produksjonen og redusere mengden vrak. Målet er å redusere produktavfallet med over 30 prosent. Göteborgs Kex vil i 2007 fortsette sitt arbeid med å øke utbyttet.

MöllerCollett vil vurdere gjenbruk av spesifikke fettstoffer for konsentratproduksjon, og redusere mengden blekejord brukt i prosessen. Dette vil gi redusert avfall fra produksjonen.

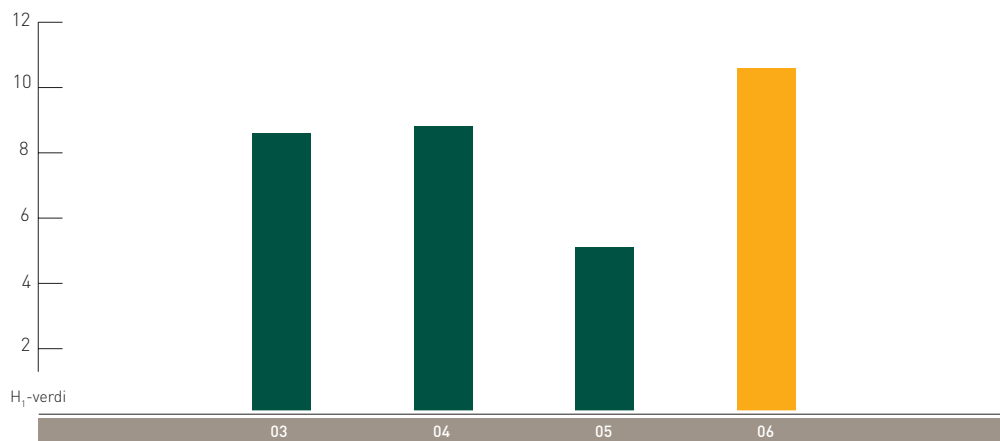
Nærmiljøet

Flere av fabrikkene i Orkla Brands som ligger i eller nær boligområder, har en utfordring når det gjelder lukt og støy, og jobber for å minimere belastningen på nærmiljøet. KiMs Norge har konkrete planer om et luktreduksjonsanlegg.

RESULTATER 2003–2006

Helse og sikkerhet

UTVIKLINGEN I ANTALL ARBEIDSSKADER (H₁-VERDIER¹) INNEN ORKLA BRANDS²



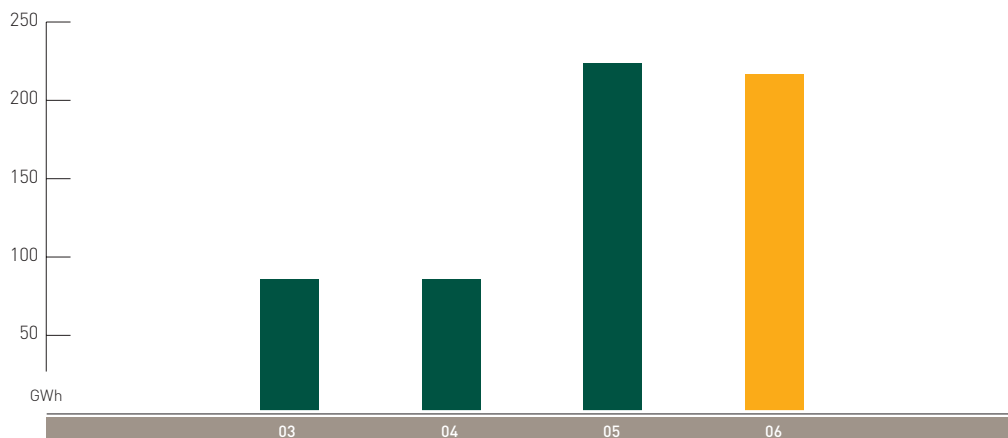
¹ Antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer

² Chips Norden er inkludert i 2006

H₁-verdien (antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer) ble redusert fra 8,6 i 2003 til 5,1 i 2005. I 2006 økte H₁-verdien til 10,6, noe som skyldes inkludering av Chips Norden. Selskapene i Chips har jevnt over en høyere H₁-verdi enn øvrige Brands-selskaper. Det forventes at gjennomførte ISRS-revisjoner i 2006 og påfølgende forbedringstiltak vil gi like god effekt som de øvrige selskapene i Orkla Brands har hatt.

Energi

BRUK AV ENERGI INNEN ORKLA BRANDS¹

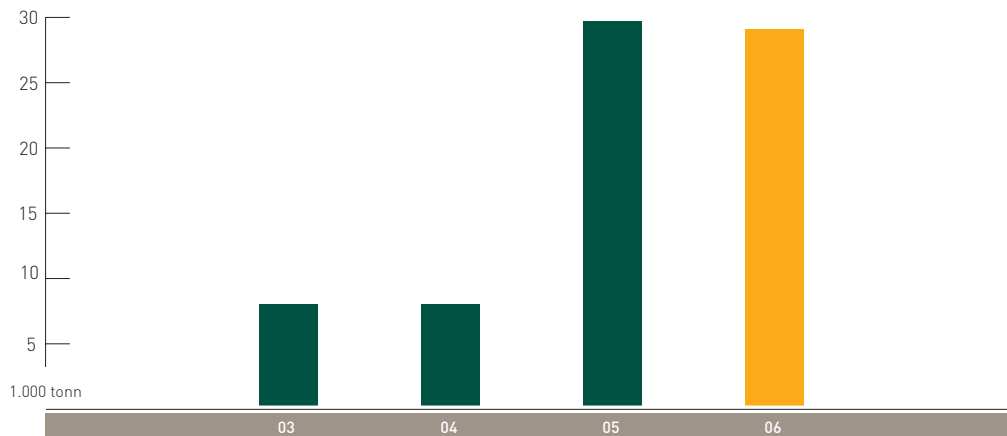


¹ Chips er inkludert fra 2005

Energiforbruket økte til nærmere tredoblet nivå i 2005, da Chips ble innlemmet i rapporteringen. Fra 2005 til 2006 er energiforbruket redusert med ca. 7 GWh på grunn av et aktivt energiøkonomiserende arbeid ved flere fabrikker. Blant annet lyktes Nidar i å redusere sitt totale energiforbruk med 2,1 GWh fra 2005 til 2006.

Utslipp av karbondioksid og svoveldioksid

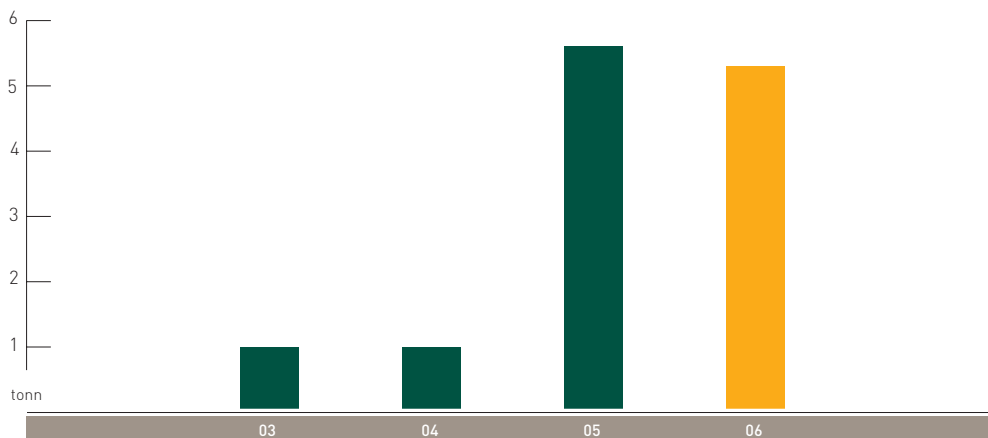
UTSLIPP AV KARBONDIOKSID INNEN ORKLA BRANDS¹



¹ Chips er inkludert fra 2005

Orkla Brands' utslipp av karbondioksid kommer fra forbrenning av olje, naturgass, propan og butan. Utslipet steg fra 8 tonn til nærmere 30 tonn da Chips ble inkludert i 2005. Fra 2005 til 2006 har utslippet av karbondioksid vært tilnærmet konstant.

UTSLIPP AV SVOVELDIOKSID INNEN ORKLA BRANDS¹

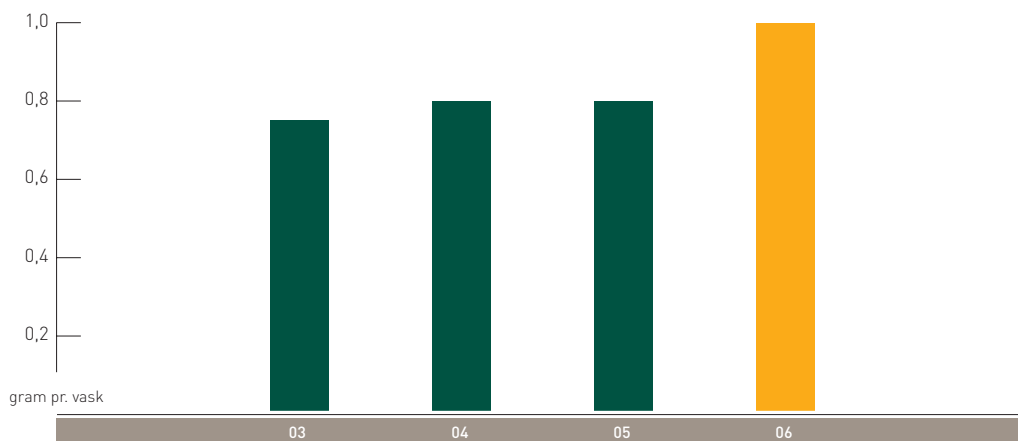


¹ Chips er inkludert fra 2005

Utslipet av svoveldioksid kommer fra forbrenning av olje. Utslipet steg fra 1,0 tonn til 5,6 tonn da Chips ble inkludert i 2005. Fra 2005 til 2006 gikk utslippet av svoveldioksid ned med 0,3 tonn, noe som i all hovedsak skyldes at Nidar har redusert sitt oljeforbruk fra 8.600 MWh til 1.400 MWh.

Kjemikalier som ikke er lett nedbrytbare

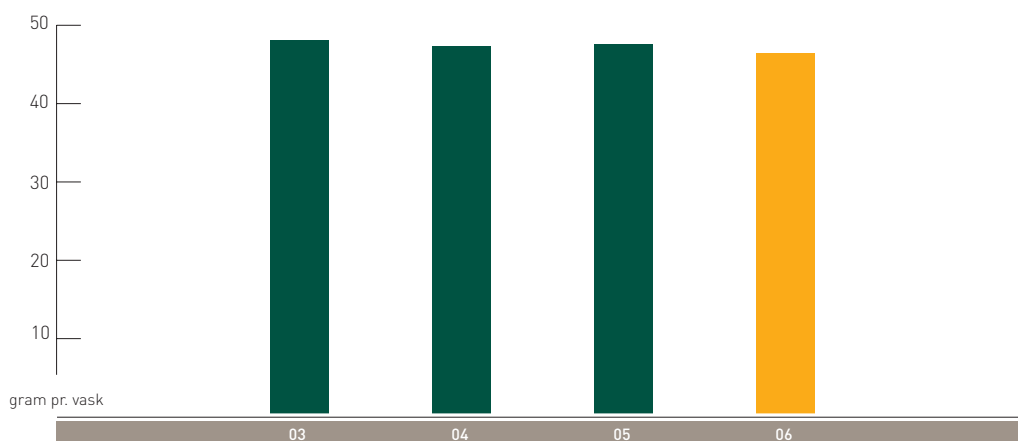
KJEMIKALIER SOM IKKE ER LETT NEDBRYTBARE PR. VASK I TØYVASKEMIDLER FRA LILLEBORG



Fra 1996 til 2003 ble mengden «kjemikalier som ikke er lett nedbrytbare pr. vask» redusert med over 50 prosent i Lilleborgs vaskemidler. Fra 2003 økte imidlertid mengden fra 0,75 gram pr. vask til 1,00 gram pr. vask på grunn av endrede produkt-sammensetninger.

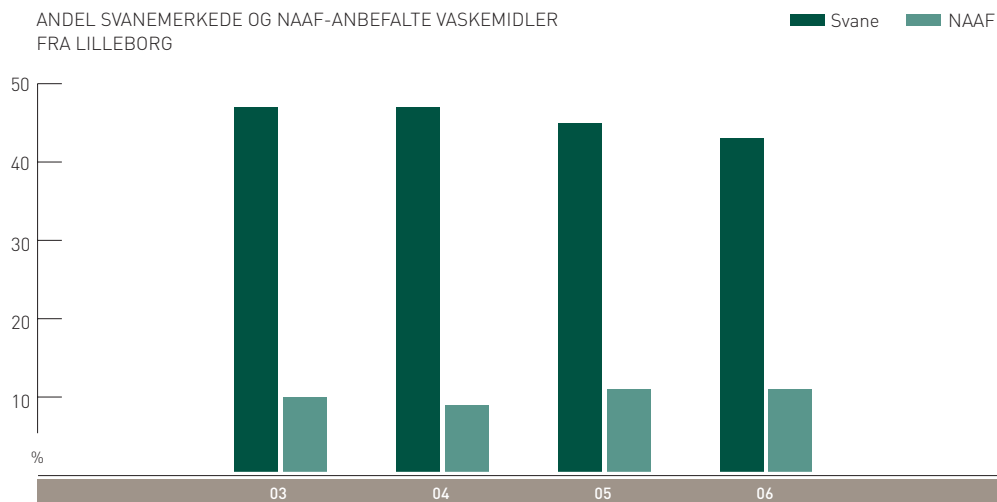
Kjemikalier pr. vask

KJEMIKALIER PR. VASK I TØYVASKEMIDLER FRA LILLEBORG



Lilleborg følger opp mengden kjemikalier pr. vask i vaskemidlene som selges. Kjemikalimengden pr. vask ble redusert i forhold til året før. Dette skyldes hovedsakelig at selv om det har vært en økning i salgsvolum både av pulver, tabletter og flytende fra 2005 til 2006, er økningen størst for pulver og tabletter, som har lavere kjemikalie-mengde pr. vask enn flytende vaskemidler.

Andel svanemerkede og NAAF-anbefalte vaskemidler



Lilleborg tilbyr forbrukere miljømerkede og NAAF-anbefalte vaskemidler. Andelen svanemerkede produkter i Lilleborgs produktsortiment har holdt seg relativt stabil siden 1997. I 2006 var det en liten nedgang i andelen fra 45 % til 43 %. På den annen side øker andelen svanemerkede produkter til det profesjonelle markedet betydelig.

Over 10 % av vaskemidlene til forbrukerne er anbefalt av Norges Astma- og Allergi-forbund (NAAF). NAAFs hensikt med anbefalingen er å hjelpe allergikere og overfølsomme personer med å finne produkter som reduserer risiko for allergiske reaksjoner. Andelen NAAF-anbefalte vaskemidler har holdt seg stabil i perioden 2003 til 2006.



OM ELKEM

Elkem er blant verdens ledende selskaper innen produksjon av metaller, legeringer og materialer basert på naturlig forekommende mineraler og malmer. Hovedproduktene er aluminium, energi, silisiummetall, spesiallegeringer av ferrosilisium til støperiindustrien, karbon og microsilica. Elkem har 3.200 ansatte og 17 produksjonsanlegg i Europa, Nord-Amerika, Sør-Amerika og Asia, i tillegg til flere vannbaserte kraftproduksjonsanlegg og et omfattende nett av salgskontorer og agenter i de viktigste markedene.

Elkem satser betydelig innen solcelleindustrien. Arbeidet med å etablere industriell produksjon av høyrent silisiummetall til solcelleindustrien ble ytterligere forsterket i 2006. I oktober 2006 besluttet styret i Orkla ASA å bygge et produksjonsanlegg i Kristiansand til 2,7 mrd. kroner. Samtidig pågår utbyggingen av vannkraftverkene i Saudefaldene og anodefabrikken i Mosjøen.

MILJØHENDELSER I 2006

Helse og sikkerhet

Helse, miljø og sikkerhet (HMS) er en integrert del av Elkems totale virksomhet. Alle fabrikkene har handlingsplaner for HMS og fokus på å rapportere avvik og håndtering av avvik. Handlingsplaner, så vel som sikkerhetsprosedyrer, er basert på risikovurderinger.

Det er implementert et systematisk revisjonssystem i hele organisasjonen. Ved alle fabrikkene skal revisjoner og avvik følges opp i de daglige arbeidsmøtene og i faste ledermøter. HMS-tall blir innrapportert månedlig, og HMS-situasjonen står øverst på agendaen på alle møter.

Alle fabrikkene sørger for informasjon om HMS til sine medarbeidere, som en del av opplæringsprogrammene. Flere fabrikker deler jevnlig ut rapporter om miljøstatus til ansatte, naboer, myndigheter, frivillige organisasjoner osv. Elkem har også jevnlig møter med Statens forurensningstilsyn i Norge.

Alle Elkems fabrikker er pålagt å ha en miljøkonsesjon. Det var ingen alvorlige avvik fra miljøkonsesjoner og tillatelser i 2006. Elkem opplevde flere mindre utslipp, som skyldtes både svikt i utstyr og uregelmessigheter knyttet til selve driftssituasjonen. Alle slike utslipp ble rutinemessig meldt til myndighetene.

Helse og sikkerhet er en viktig del av fundamentet i Elkem Business System (EBS). Målsettingen er å ha en sikker arbeidsplass hvor den enkelte medarbeider går fra arbeidet uten å ha skadet seg selv eller andre. Til tross for Elkems fokus på å forhindre ulykker, har det i løpet av 2006 vært fire alvorlige eksplosjoner på grunn av at vann er kommet i kontakt med flytende metall; på Thamshavn, Salten, Fiskaa Carbon og Pryor. Eksplosjonen ved Elkem Thamshavn resulterte i en dødsulykke forårsaket av brannskader, og eksplosjonen ved Elkem Salten i en øyeskade.

Utslipp og avfall

Utslipp av CO₂ er en ufravikelig konsekvens av Elkems produksjon. Det er imidlertid bare gjennom prosessforbedringer og driftsforbedringer det er mulig å redusere utslippet av CO₂ og andre klimagasser ned mot et teoretisk minimumsnivå.

Elkems utslipp av klimagasser i 2006 tilsvarer 1,94 millioner tonn CO₂ og utgjør ca. 80 % av Orklas samlede utslipp av klimagasser. Utslippene er i all hovedsak knyttet til karbotermisk fremstilling av metaller og legeringer, og til elektrolysefremstilling av aluminium. Mesteparten av Elkems metallproduksjon baserer seg på fornybar vannkraft produsert nær smelteverkene. Sammenlignet med land der energiproduksjonen er basert på fossile kilder, gir produksjon av denne typen metaller i Elkem et langt lavere klimagassutslipp.

For ferrolegeringsvirksomhetene er det i realiteten lite potensial for å redusere utslipp pr. produsert mengde metall. Her er CO₂ en nødvendig konsekvens av selve prosessen, som går ut på å løse bindingen mellom metall og oksygen i råvaren og binde oksygenet til karbon som tilføres i form av kull og koks. Biokarbon brukes i noen grad som reduksjonsmiddel, da dette har positiv effekt på produksjonsprosessen.

Siden 1999 har Elkem redusert utslippet av SO₂ i Norge med mer enn 30 prosent, fra ca. 5.500 tonn til 3.700 tonn i 2006. Reduksjonen skyldes en kombinasjon av redusert produksjon av utslippsintensive produkter og fokus på forbruk av lavsvovelholdig kull.

For å redusere personeksponeringen fra polyaromatiske hydrokarboner (PAH) og utslippene til luft og vann er prosessvilkårene moderert ved Elkem Lista. I aluminiumsverkene har det også vært et omfattende program for å redusere dannelsen og utslippet av fluorholdige gasser (SF₆), som har sterk klimapåvirkning.

Det er mange kilder til avfall, og Elkem har lang tradisjon med sortering og klassifisering. Mengden avfall har sunket betydelig de siste årene, og mesteparten av avfallet blir i dag resirkulert.

Råmaterialer og kjemikalier

Elkem har fokusert på så vel svovelinnhold som innhold av enkelte utvalgte spor-elementer i de fleste råmaterialer.

Forholdene for sikker oppbevaring av råmaterialer og kjemikalier i tanker, siloer osv. er kontinuerlig fulgt opp gjennom både interne og overordnede revisjoner.

Energi

Elkem forbruker store mengder energi. Mye av energien er elektrisitet fra vannkraft. Forbruket av elektrisitet ble redusert med ca. 10 % det siste året, fra 9,5 TWh i 2005 til 8,5 TWh i 2006, hovedsakelig på grunn av en reduksjon i produksjonsvolumet på om lag 8 %.

I 2006 hadde Elkem en egenproduksjon av elektrisitet på ca. 3,1 TWh i Norge og Canada. Om lag 60 % av elektrisiteten ble benyttet til Elkems egne prosesser, mens 40 % ble solgt eksternt. Elkems egen elektrisitetsproduksjon vil bli økt til ca. 3,6 TWh i 2008.

Store energi- og miljøgevinster er hentet ut de seneste årene gjennom Elkems eget FoU-arbeid. Ulike investeringer har blant annet ført til at silisiumovnen ved Elkem Thamshavn nå er den største og mest effektive i verden.

Produkter og prosesser

Ingen enkelt aktivitet i Elkem gir større miljømessig forbedring enn det langsiktige arbeidet for å bedre produktiviteten.

Elkems produkter er nødvendige for å få verden inn i en miljøvennlig retning. Aluminium og silisium reduserer vekten på transportmateriell, som igjen reduserer mengden energi som er nødvendig under transportering.

Elkem er teknologisk og markedsmessig ledende når det gjelder utvikling og bruk av mikropartikler (Microsilica®) fra smelteprosessen. Partiklene tilsettes betong, byggematerialer og ildfaste materialer. Dette bidrar til gunstige miljømessige og sikkerhetsmessige løsninger på en rekke områder. Elkems filterteknologi danner grunnlag for effektiv støvrensing innen prosessindustrien i hele verden.

Elkem investerer også stort innen solcelleindustrien (*se temaartikkel*). Vannkraft og solceller skaper energi uten å avgi klimagasser.

Lokalmiljøet

De fleste fabrikkene påvirker lokalmiljøet ved utslipp av støv, lukt, svoveldioksid, nitrogenoksider og støy, men det måles per i dag ikke nivåer som overskrider eksisterende krav til lokale luftkvalitetskriterier eller andre krav gitt av SFT. Elkem er spesielt opp-tatt av utslippet av PAH og enkelte sporelementer i luft og vann.

Ved Elkem Bremanger er det etablert et overvåkingsprogram for oppfølging av foruren-singsbelastningen på Nordgulen, hvor bedriften etablerte et sjødeponi (som var i bruk 1988–1993), og et delvis rensed utslipp i fjorden fra Silgrain-prosessen. Resipien-ten overvåkes systematisk. Undersøkelsene som ble gjennomført i 2006, viste at det fortsatt er en positiv miljøutvikling i resipienten.

Andre forhold

Alle fabrikkene er sertifisert etter ISO 9000.

Alle de norske fabrikkene vil være i overensstemmelse med ISO 14001, primært basert på det norske internkontrollsystemet. Alle de norske fabrikkene deltar også i det internasjonale programmet Responsible Care.

UFORDRINGER

Helse og sikkerhet

Et felles HMS-system er under implementering i Elkems organisasjon (FOKUS), inkludert opplæringsprogram for alle medarbeidere. Fokuset er på lederinvolvering, avvikhåndtering, jobbobservasjoner og opplæringsprogram.

For å forhindre fremtidige eksplosjoner der vann kommer i kontakt med flytende metall har Elkem innført strengere rutiner, forbedret verneutstyret og økt tilsynet med kjølevannsystemene.

For å redusere sykefraværet vil involvering fra ledelsen og personlig oppfølging på individnivå bli ytterligere forsterket (jf. IA-avtalen i Norge).

Utslipp og avfall

Norsk Industri og Miljøverndepartementet har inngått en avtale som forplikter bran-sjen til å overholde en utslippsgrense på maksimum 13,5 mill. tonn CO₂-ekvivalenter i 2007. Elkem vil ikke ha problemer med å overholde sin andel av den samlede bran-sjeforpliktelsen.

Elkem har sammen med øvrig prosessindustri i Norge etablert Prosessindustriens Miljøfond. Gjennom avtale med norske myndigheter, forplikter industrien seg til å

redusere utslippsnivået med 5.000 tonn SO₂ pr. år innen 2010. I 2001 betalte Elkem ca. 15 mill. kroner i SO₂-avgift, uten at dette hadde noen påvist miljøeffekt. Fra og med 2002 betaler Elkem tilsvarende beløp inn til Miljøfondet. Fondet prioriterer rensetiltak der utslippsreducerende tiltak gir mest effekt i forhold til investeringen.

Elkem har fokus på svovelinnholdet i ulike råmaterialer. Aluminiumsfabrikkene har installert rensesystemer for SO₂, og prosjekter er igangsatt for å forbedre ytterligere svovelrensingen ved Elkem Carbon Fiskaa og Elkem Mosjøen.

Det er igangsatt arbeid for å optimere og overvåke reduksjonen av NO_x-utslippene fra ferrosilisium- og silisiumfabrikkene.

Elkem Bremanger og Elkem Carbon Fiskaa vil overvåke utslipp til vann og utviklingen i sjøvannet etter at tiltak er gjennomført.

Ferrosilisium- og silisiumfabrikkene fokuserer også på å redusere støv i arbeidsmiljøet.

Energi

Elkem er ledende innenfor sin bransje når det gjelder energigjenvinning fra store smelteovner og når det gjelder å produsere metall med lavt spesifikt energiforbruk. Elkem Lista planlegger flere prosjekter for varmegjenvinning for å utnytte overskuddsvarmen fra eksos. Også Elkem Carbon Kina har prosjekter på gang for å oppnå en bedre energiutnyttelse.

Nye konsesjoner

Det er ikke forventet noen tunge investeringer for å etterkomme krav fra myndighetene. Uansett skal Elkems ferrosilisium-/silisiumfabrikker i Norge søke om fornyede utslippstillatelser. Elkem Solar mottok sin driftstillatelse fra SFT i mars 2007.

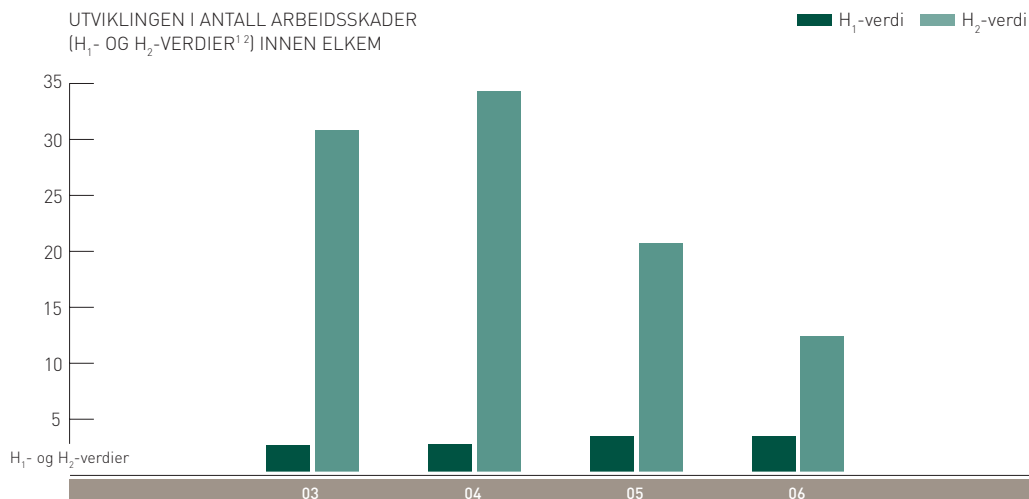
Annet

Elkem mener at HMS-arbeidet i bedriftene er på samme eller bedre nivå enn tilsvarende produksjonsanlegg globalt.

Den største utfordringen for Elkem den nærmeste tiden er imidlertid å vurdere om det er mulig å satse på å utvikle fremtidens teknologi og smelteverk, med utgangspunkt i de teknologimiljøene som i dag eksisterer i tilknytning til virksomhetene i Norge og andre høykostnadsland.

RESULTATER 2003–2006

Helse og sikkerhet



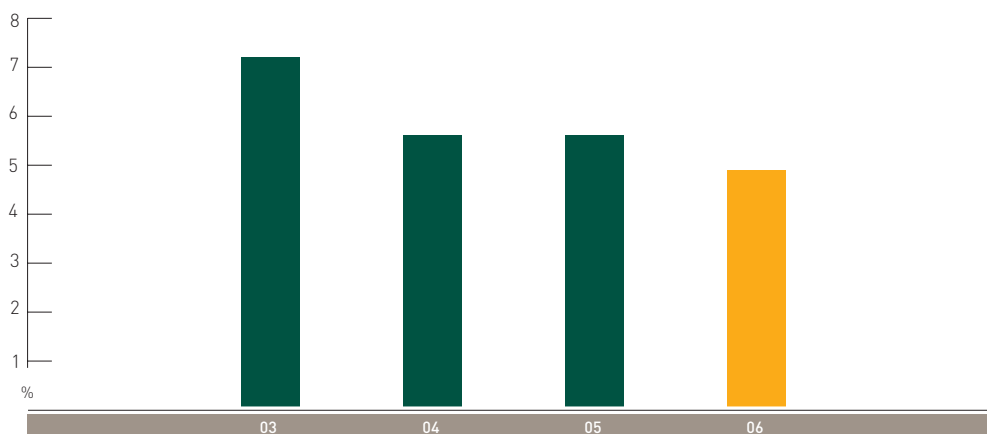
¹ H₁-verdi = Antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer

² H₂-verdi = Antall personskader som medførte fravær eller behov for medisinsk behandling uten fravær pr. million arbeidstimer

H₁-verdien (antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer) for Elkem var på 3,5 i 2006. Dette er på nivå med 2005, men en svak økning fra 2004 da H₁-verdien var 2,7. Elkem måler også H₂-verdien (antall personskader som medførte fravær eller behov for medisinsk behandling uten fravær pr. million arbeidstimer). Gjennom ulike tiltak har H₂-verdien blitt redusert betydelig de siste årene, fra 34,3 i 2004 til 12,4 i 2006.

Til tross for Elkems fokus på å forhindre ulykker, har det vært en dødsulykke forårsaket av brannskader i Elkem Thamshavn, Norge.

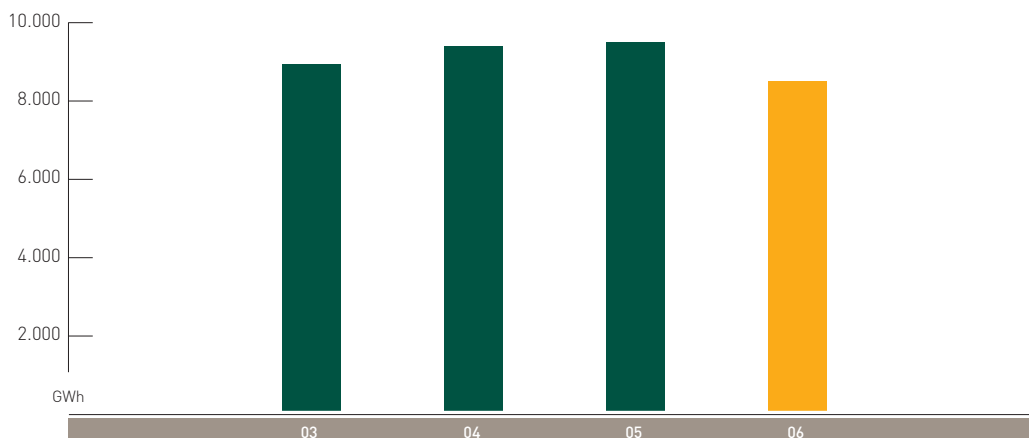
SYKEFRAVÆR INNEN ELKEMS NORSKE VIRKSOMHETER



Sykefraværet i Elkems norske virksomheter var på 4,9 % i 2006. Gjennom kontinuerlig fokus på det forebyggende arbeidet har sykefraværet blitt redusert fra 7,2 % i 2003 til 4,9 % i 2006. Gjennom sterk involvering fra ledelsen og personlig oppfølging på individnivå er målet å redusere sykefraværet ytterligere.

Energi

BRUK AV ELEKTRISITET INNEN ELKEM

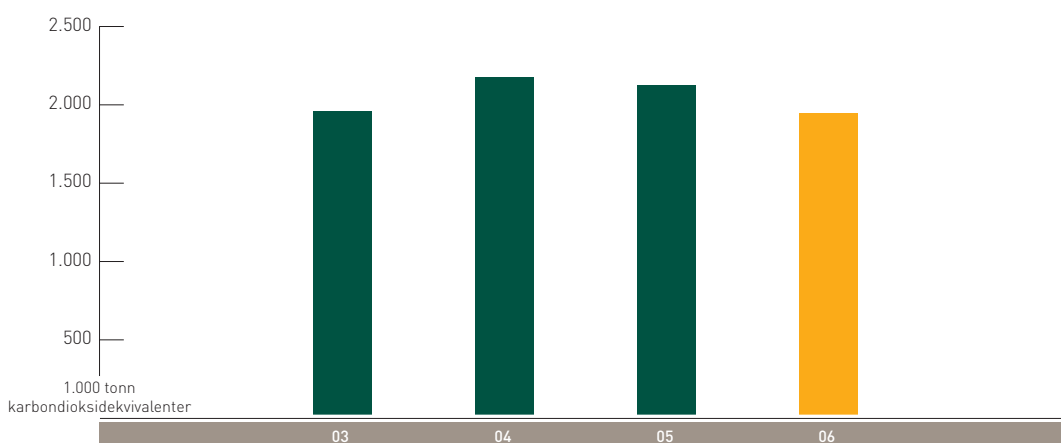


Elkem forbruker store mengder energi. Mye av energien er elektrisitet fra vannkraft. Forbruket av elektrisitet ble redusert med ca. 10 % det siste året, fra 9,5 TWh i 2005 til 8,5 TWh i 2006, hovedsakelig på grunn av en reduksjon i produksjonsvolumet. Store energi- og miljøgevinster har blitt hentet ut de seneste årene, gjennom Elkems eget FoU-arbeid. Elkem er ledende innenfor sin bransje når det gjelder energigjenvinning fra store smelteovner samt når det gjelder å produsere metall med lavt spesifikt energiforbruk.

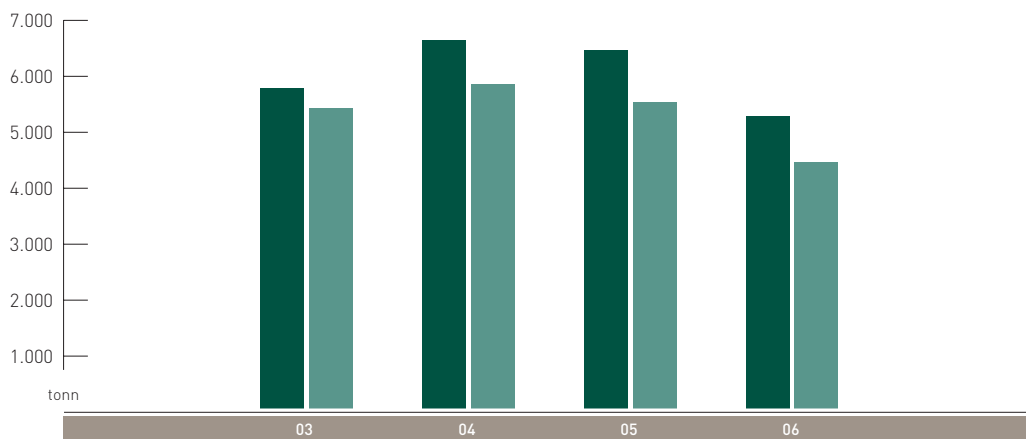
I 2006 hadde Elkem en egenproduksjon på ca 3,1 TWh elektrisitet i Norge og Canada. Om lag 60 % av denne elektrisiteten ble benyttet til Elkems egne prosesser, mens 40 % ble solgt eksternt. Elkems egen elektrisitetsproduksjon skal etter planen økes til ca. 3,6 TWh i 2008.

Utslipp

UTSLIPP AV KLIMAGASSER INNEN ELKEM



Produksjon av karbondioksid og andre klimagasser er en ufravikelig konsekvens av Elkems produksjon. Utslipet av klimagasser i 2006 tilsvarer ca 1,94 millioner tonn CO₂ og utgjør ca. 80 % av Orklas samlede utslipp av klimagasser. Utslippene er i all hovedsak knyttet til karbotermisk fremstilling av metaller og legeringer, og til elektrolysefremstilling av aluminium. Mesteparten av Elkems metallproduksjon baserer seg på fornybar vannkraft produsert nær smelteverkene. Norsk Industri og Miljøverndepartementet har inngått avtale som forplikter bransjen til å overholde en utslippsgrense på maksimum 13,5 mill. tonn CO₂ i 2007. Elkem vil ikke ha problemer med å overholde sin andel av den samlede bransjeforpliktelsen.



Elkems totale utslipp av SO₂ har minsket kontinuerlig fra 2004 (ca. 6.650 tonn SO₂) til 2006 (ca. 5.280 tonn). Siden 1999 har Elkem redusert utslippet av SO₂ i Norge med mer enn 30 %, fra ca. 5.500 tonn til 3.700 tonn i 2006. Reduksjonen skyldes en kombinasjon av redusert produksjon av utslippsintensive produkter og fokus på forbruk av lavsvovelholdig kull. Alle aluminiumfabrikkene har installert rensesystemer for SO₂ og prosjekter er igangsatt for å ytterligere forbedre svovelrensingen ved flere smelteverk.

Utslippet av nitrogenoksider viser tilsvarende tendenser som for utslippet av SO₂.



OM SAPA

Sapa utvikler, tilvirker og markedsfører høyforedele profiler, profilbaserede byggesystemer og varmevekslerbånd i aluminium. Forretningskonseptet er basert på nært samarbeid med kundene, som hovedsakelig finnes i Europa, Nord-Amerika og Asia. De største kundesegmentene er bygg-, transport-, bil- og verkstedindustrien, samt hjem og kontor. Selskapet har ca. 9.000 ansatte og produksjonsanlegg i 13 land i Europa, USA og Kina.

MILJØHENDELSER I 2006

Helse og sikkerhet

I Sapa er arbeidet med helse, miljø og sikkerhet (HMS) integrert i den totale virksomheten. To ganger i året tar HMS-ansvarlig en gjennomgang og vurdering av om HMS-arbeidet og organiseringen av dette fungerer. HMS-tall rapporteres månedlig, og HMS-situasjonen står øverst på agendaen på ledermøter og daglige produksjonsmøter, og omfatter også Sapa ABs styremøter, så vel som administrative ledermøter.

Det er utformet planer for risikovurderinger og risikoanalyser. De ansatte får jevnlig opplæring innen HMS-området gjennom programmer i Genesis, som er Sapas tilpassede utgave av Toyota Production System. Det er nedsatt ulike utvalg, som møtes jevnlig for å øke bevisstheten omkring helse- og sikkerhetsspørsmål.

En svært tragisk ulykke fant sted da en vedlikeholdsarbeider kolliderte med en bulldoser mens han syklet på fabrikkområdet (Lichtervelde, Belgia). Dødsulykken ble en alvorlig oppvekker for mange i Sapa.

Det var ingen andre alvorlige ulykker i Sapa i 2006.

For Sapa totalt var det en positiv nedgang i arbeidsrelaterte skader i 2006. H₁-verdien (antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer) sank fra 21,2 (2004) til 14,7 (2006). Ved ni fabrikker var H₁-verdien under gjennomsnittet for European Aluminium Association, som er 8. Tre fabrikker rapporterte om en H₁-verdi på over 30. Sapas visjon er at H₁-verdien skal være lik null.

Alle fabrikkene rapporterte om nestenulykker som er blitt klarlagt og som skal undersøkes nærmere.

Sykefraværet var på 3,7 % i 2006. Det er en liten nedgang sammenlignet med forrige

år. Det skal utarbeides en plan for å kartlegge sykefraværs mønsteret i hvert land og få en oversikt over hva hvert selskap gjør for å redusere sykefraværet. I tillegg skal det defineres tiltak som skal gjøre forholdene enda bedre.

Mange fabrikker jobber med å installere nye maskiner for å redusere støy fra produksjonen. Det har vist seg effektivt å sette opp ulike typer båser og skjerming rundt spesielt støyende maskiner.

Råmaterialer og kjemikalier

Ved de fleste fabrikkene skal Sapas leverandører kunne vise til at de arbeider etter etablerte miljøstyringssystemer. Leverandørene av farge må benytte pulver som er fritt for TGIC¹ (herder) og bly. Sapa har også informert alle leverandører av aluminiumskrap om at produktene må være frie for olje og radioaktivitet.

Alle kjemiske beholdere er omsluttet av båser og skjerming som skal hindre lekkasje til jordsmonnet og miljøskader.

Energi

Sapa har et høyt forbruk av energi. Totalforbruket av elektrisitet og varme ble målt til mer enn 1.000 GWh i 2006. 51 % av energiforbruket var elektrisitet, 45 % var varme fra fossilt brensel og 4 % kom fra fjernvarme.

Sapa Heat Transfer Sverige sparte 4 prosent elektrisitet og 25 prosent oppvarming (beregnet som MWh pr. tonn produsert mengde) i 2006. Fabrikken deltar i et program som er ledet av statlige myndigheter, og som gir fabrikken avgiftsfritak (5 SEK/MWh) for prosessrelatert forbruk av elektrisitet. Kravet for å få delta i programmet er å ha et sertifiseringssystem for energi samt å rapportere aktiviteter og tiltak som blir iverksatt for å redusere energiforbruket tilsvarende avgiftsfritaket.

Installasjonen av regenerative brennere i enkelte fabrikker har vist seg å redusere gassforbruket med opptil 20 prosent.

Utslipp og avfall

Utslipet av svoveldioksid fra fossilt brensel og metallurgiske prosesser er blitt redusert fra ca. 48 tonn i 2003 til 27 tonn i 2006 (basert på data fra ti virksomheter som rapporterer på dette området). Dette kommer hovedsakelig av mindre bruk av svovelholdig materiale.

Sapa Heat Transfer i Sverige har installert kjøleanlegg i forbindelse med prosessen for omsmelting av resirkulerte aluminiumprodukter. Dette for å redusere støvmengden og øke mengden aluminium som kan gjenbrukes fra slagget. Sapa Heat Transfer har også installert nitrogengass i alle smelteovner for å eliminere luktproblemer.

Vann som er rensert med en omvendt osmoseprosess anvendes som vaskevann i forprosessen til anodeoksideringen. Dette reduserer vannforbruket og mengden spillvann i Sapa Profily Slovakia.

Sapa Profiles Inc. USA bruker såkalte Piggable Systems for å vaske innsiden på rør, for derigjennom å redusere mengden løsemidler. Såkalte Closed Loop Liquid Systems benyttes også for å redusere mengden kjemisk avfall.

Industrielt spillvann fra enkelte fabrikker inneholdt relativt høye nivåer med løselige salter, for eksempel natriumklorid og fosfat, som kan forårsake store problemer i avløpssystemet. Det er iverksatt flere tiltak for å redusere risikoen for dette.

Forurensing av krom og nikkel er påvist i grunnvannet etter undersøkelser gjennomført hos Sapa Aluminium Nederland. Det er iverksatt målbare tiltak, men myndighetene har likevel bedt om ytterligere undersøkelser som kan anslå omfanget av forurensingen.

¹ TGIC = triglycidyl isocyanat

Også Sapa Profiles Frankrike har fått anmodninger fra myndighetene om å utføre analyser av jordsmonnet i området rundt fabrikkene.

Ca. 93 % av innkjøpte råvarer blir til ferdige produkter. Den totale mengden avfall i 2006 var ca. 37.000 tonn, hvorav 44 % var resirkulerbart og 48 % klassifisert som farlig avfall.

Forbedringer i avfallshåndteringen i Sapa Heat Transfer Sverige har redusert eksportkostningene pr. tonn med 11 prosent.

Transport

I de fleste virksomhetene er det ingen policy for transport. I Sverige er alle transportleverandørene ISO 14001-sertifisert, eller de har påbegynt prosessen for å bli sertifisert. Sapa Building System Storbritannia har tatt initiativ til å anvende en dieselbilpark som oppfyller EUs spesifikke krav etter standarden Euro IV. Sapa har også utviklet egne standarder for beregning av miljøpåvirkning fra transport.

Nærmiljøet

Åtte fabrikker har mottatt klager fra nabolaget relatert til støy, lukt og støvforurensing. Fabrikkene har begrenset bruken av nattskift, og har også lært alle truckførerne hvordan de kan redusere støynivået.

Produkter og prosesser

Nye produkter med spesielle miljøegenskaper er utviklet for bil- og byggmarkedene. Produktutviklingen ved Sapa Heat Transfer i Sverige er rettet mot materialer som tåler høye temperaturer for å oppfylle kravet i fremtidige utslippsforskrifter innen bilindustrien. Sapa Heat Transfer fokuserer også på å møte kravet om maksimumsnivåer for tungmetaller i alle produkter, slik det er besluttet i henhold til RoHS-direktivet².

Annet

For størstedelen av Sapas fabrikker er det påkrevd med miljøkonsesjoner. Det har ikke vært rapportert om alvorlige avvik fra miljøkonsesjoner eller tillatelser i Sapa i 2006.

De fleste av Sapas fabrikker er sertifisert i henhold til ISO 9000-standard. Ti av de største fabrikkene er også sertifisert i henhold til ISO 14001 eller EMAS' miljøstandard.

UTFORDRINGER

Helse og sikkerhet

Sapas overordnede mål er en H₁-verdi lik null. Det første steget på veien er minimum å redusere H₁-verdien til samme nivå som gjennomsnittet for European Aluminium Association (EAA), som er på 8. Alle virksomhetene vil motta månedlig statistikk som viser en sammenligning av H₁-verdien for virksomhetene i Sapa og i forhold til EAA-gjennomsnittet for industrien totalt.

Sapas HMS-policy er blitt omformulert for å vektlegge det ansvaret adm. direktør i hvert selskap har i forhold til sikkerhet. Arbeidsgrupper med assistanse fra Elkem og diverse opplæringsprogram skal sikre at HMS fortsatt vil være topp prioritert i 2007. Målet er å bygge opp en HMS-kultur på alle fabrikkene og på denne måten redusere de akutte risikofylte hendelsene som fører til at skader oppstår, samt å forbedre ytterligere vilkårene for å nå sikkerhetsmålene.

² RoHS-direktivet = lovgivning omkring anvendelsen av farlige stoffer i elektrisk og elektronisk utstyr.

Det er konstatert at områder hvor bevegelig utstyr og fotgjengere befinner seg samtidig, utgjør en høy risiko. Mange fabrikker vil utarbeide interne trafikkplaner og tydelig markere soner for innendørs og utendørs gangfelt.

Alle fabrikkene sørger for opplæring og utstedelse av førerkort for relevant personell før de får tillatelse til å bruke de mest risikable maskinene. Dersom det er behov for oppdaterte tester eller prøver, blir dette gjennomført.

Det er planlagt en kartlegging av sykefraværet i hvert land for å finne ut hva hvert selskap gjør for å redusere sykefraværet, og hvordan forholdene kan bedres.

Energi

Det er gjennomført mange tiltak for å utnytte ressursene bedre, og dette har en betydelig innvirkning på energiforbruket i Sapa. Sapa Heat Transfer Sverige har som mål å redusere energiforbruket med ca. 8 GWh pr. år, som et resultat av enkelte mindre investeringer. All energi som ble innkjøpt til Sapa Heat Transfer Sverige i 2006 var miljømerket. Dette betyr at den ikke har forårsaket utslipp av fossilt karbondioksid under produksjonen.

Flere fabrikker vil gå over til å benytte olje med mindre svovelinnhold og bruke lav-NO_x-brennere i 2007.

Utslipp og avfall

Flux-materialet som blir brukt i renseprosessen for smeltet aluminium, inneholder vanligvis kloridioner. Det er kommet nytt og strengt regelverk, blant annet i Sverige, når det gjelder avfall som leveres til deponi. Dette kan skape problemer med avhending av metallskrapet.

Sapa Profile Slovakia vil modifisere kjølesystemet i 2007 og fjerne KFK-113-kulde-mediet i kjølerne. Nasjonal lovgivning har satt en frist for utfasing til 2010.

Sapa Heat Transfer Sverige vil installere et sentrifugesystem for å redusere andelen flytende oljeavfall og muliggjøre resirkulering av oljeemulsjon i varmevalseprosessen.

Transport

Sapa Profiles Inc. USA planlegger å øke tilskuddet til ansatte som kjører kollektivt, for å redusere antallet som kjører bil til jobb alene.

Konsesjoner

Et par fabrikker må fornye miljøkonsesjonene i 2007. Dette vil medføre investeringer som vil bidra til reduksjon av støy, mindre forurensing til luft, håndtering av avfall til deponier, så vel som behandling av spillvann og håndtering av utjevningsbassenger. Størstedelen av fabrikkene må forholde seg til EU-direktivet om Integrated Prevention Pollution Control (96/61/CE). Dette påvirker konsesjonsbetingelsene.

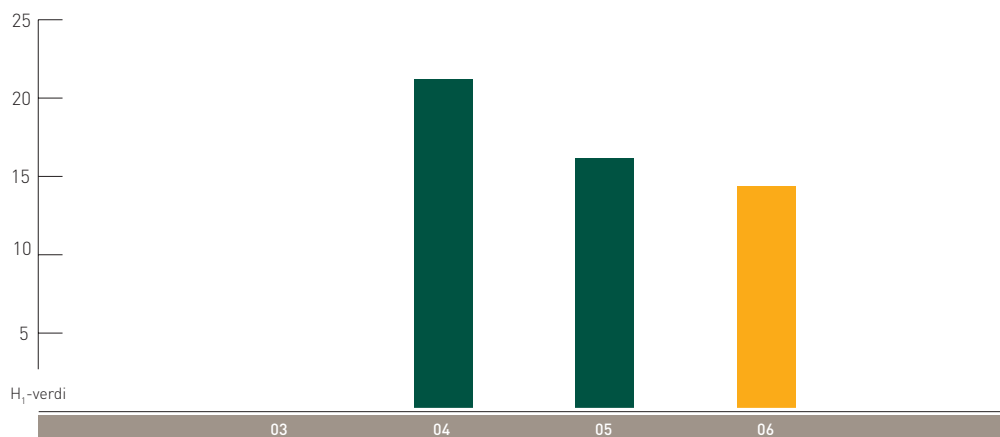
Andre forhold

I Sapa Profiles Inc. USA er det foreslått å øke bruken av web-baserte møter for å redusere reisevirksomheten.

RESULTATER 2003–2006

Helse og sikkerhet

UTVIKLINGEN I ANTALL ARBEIDSSKADER (H₁-VERDIER¹) INNEN SAPA



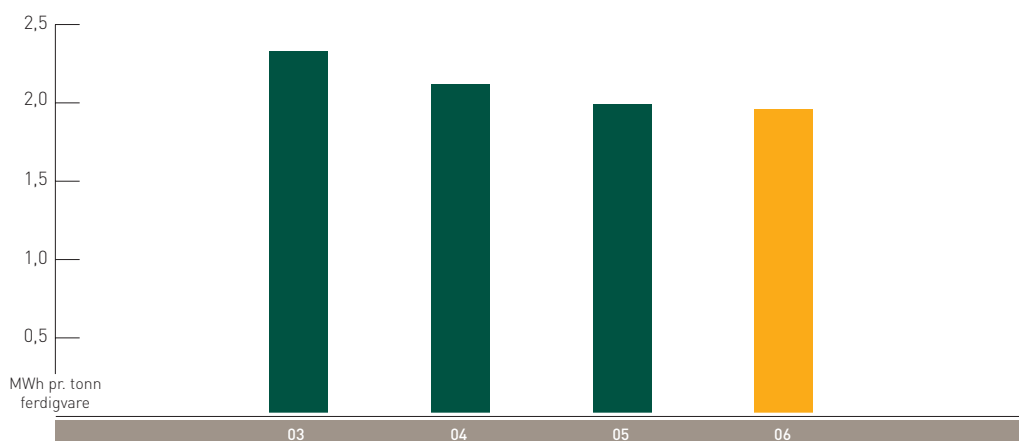
¹Antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer

H₁-verdien (antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer) har sunket fra 21,2 i 2004 til 14,4 i 2006. Ved ni fabrikker var H₁-verdien under gjennomsnittsverdien på 8,0 som gjelder for European Aluminium Association (EAA). Tre fabrikker rapporterte om en H₁-verdi på over 30. Alle virksomhetene vil motta månedlig statistikk som viser en sammenligning av H₁-verdien for virksomhetene i Sapa og i forhold til EAA-gjennomsnittet for industrien totalt. Sapas visjon er at H₁-verdien skal være lik null.

Til tross for Sapas fokus på å forhindre ulykker, har det vært en dødsulykke der en vedlikeholdsarbeider kolliderte med en bulldoser mens han syklet på fabrikkområdet i Lichtervelde Belgia.

Energi

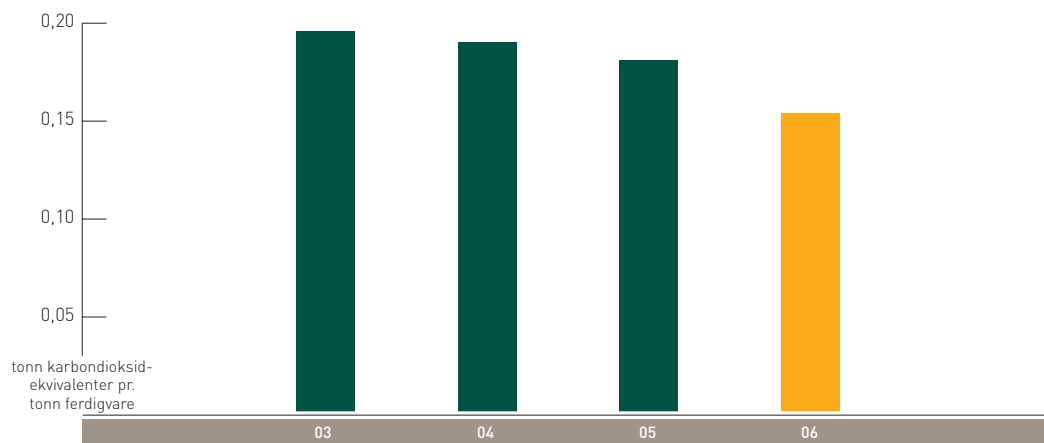
BRUK AV ENERGI INNEN SAPA



Totalforbruket av elektrisitet og varme i Sapa ble målt til mer enn 1.000 GWh i 2006. 51 % av energiforbruket var elektrisitet. Gjennom ulike enøk-tiltak og investeringer har forbruket av energi pr. mengde ferdigvare kunnet minskes kontinuerlig fra ca. 2,3 MWh pr. tonn ferdigvare til ca 2,0 MWh pr. tonn ferdigvare i perioden 2003–2006.

Utslipp av klimagasser og svoveldioksid

UTSLIPP AV KLIMAGASSER INNEN SAPA¹



¹ Ikke alle Sapas fabrikker omfattes i 2003

Også utslippet av klimagasser har blitt redusert betydelig i perioden 2003–2006. Det spesifikke utslippet har sunket fra ca. 0,20 (2003) til 0,15 (2006) tonn karbondioksid-ekvivalenter pr. tonn ferdigvare. Utslippet av svoveldioksid fra fossilt brensel og de metallurgiske prosessene, i de ti fabrikkene som registrerer SO₂-utslippene, er blitt redusert fra ca. 48 tonn i 2003 til 27 tonn i 2006.



OM BORREGAARD

Borregaards unike kompetanse og langsiktige satsing innen trebaserte kjemikalier har gitt selskapet en posisjon som verdens største aktør innen ligninbaserte binde- og dispergeringsmidler, og gjort selskapet globalt ledende innen utvalgte segmenter av spesialcellulose. Vanillin, gjærprodukter og bioetanol bidrar til høy råvareutnyttelse og utgjør en plattform for en bredere produktportefølje, blant annet innen ingredienser til næringsmidler. Borregaard har også attraktive posisjoner innen elektrisk kraft og finkjemikalier til farmasøytisk industri. Selskapet har 11 produksjonsanlegg i 11 land og egne salgskontorer i de fleste viktige industrimarkedene i Europa, Asia, Amerika og Afrika. Borregaard har 1.700 ansatte.

MILJØHENDELSER I 2006

Helse og sikkerhet

For Borregaard totalt var H_1 -verdien (antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer) på 9,5 i 2006. Det er en svak økning fra 2005, da H_1 -verdien var 9,1. Fire anlegg hadde null fraværsskader, mens seks anlegg rapporterte en H_1 -verdi over 10. Ved anlegget i Sarpsborg, som har halvparten av Borregaards ansatte, var H_1 -verdien 5,1. Borregaard måler nå også H_2 -verdien (totalt antall personskader som medførte fravær eller behov for medisinsk behandling uten fravær pr. million arbeidstimer). For hele Borregaard var denne verdien på 24,2 i 2006, noe lavere enn året før.

Det ble i 2006 ikke registrert ulykker som medførte dødsfall eller alvorlige, varige skader på ansatte.

Sykefraværet i Borregaards norske virksomheter var på 7,7 % i 2006, en oppgang på ca. én prosentenheter sammenlignet med tidligere år. Sykefraværet i Borregaard Sveits var 2,7 % i 2006. Dette var en liten nedgang sett i forhold til 2005, da sykefraværet var på 3 %. De fleste av Borregaards øvrige enheter hadde lavt sykefravær i 2006.

Energi

Det totale energiforbruket for alle Borregaards enheter var på nær 3,3 TWh i 2006, ca. 3 % høyere enn året før. Forbruket av varmeenergi, som utgjør ca. 74 % av det totale energiforbruket, baseres på fossilt brensel, biobrensel og utnyttelse av prosess- og spillvarme fra egne og andre nærliggende virksomheter.

Energiøkonomisering er en av Borregaards høyest prioriterte miljøoppgaver, og energiledelse inngår som en integrert del av bedriftens HMS-arbeid, særlig fordi redusert energiforbruk vil bidra til redusert oljeforbruk, da marginal- og topplasten for energiforsyningen dekkes av olje eller fossile kilder. Energiøkonomiserende program har gjennom flere år gitt betydelige energigevinster. Ved Borregaard i Norge bidro enøk-tiltak til å redusere energiforbruket med ca. 65 GWh i 2006. Dette tilsvarer ca. 6.500 tonn olje.

Til tross for omfattende energiøkonomiserende tiltak, gikk likevel forbruket av olje opp i 2006. Årsaken var økt produksjon, økt foredlingsgrad og bortfall av spillvarme fra svovelsyrefabrikken i Sarpsborg, som ble nedlagt i 2005. De pågående miljøinvesteringene vil bidra til lavere forbruk og økt tilgang på biobrensel.

Det spesifikke energiforbruket pr. fastkubikkmeter tømmeråvare er imidlertid noe redusert de siste fire årene.

Utslipp

Borregaard arbeider kontinuerlig med ulike prosjekter for å redusere utslipp av miljøpåvirkende substanser til luft og vann.

Borregaards anlegg i Norge og Sveits har begge hatt relativt høye utslippsverdier av organisk materiale i 2006. I Norge ble Borregaard for noen måneder anmodet av myndighetene om endrede driftsbetingelser i sitt biologiske renseanlegg. Dette førte til forhøyede verdier av organisk materiale (KOF). Renseanlegget kjøres nå på normale betingelser, og utslippene blir også gradvis redusert etter hvert som effekten av pågående miljøinvesteringer implementeres.

I Sveits hadde virksomheten gjennom året problemer med ustabilitet i produksjonsprosessene, noe som bidro til forhøyet utslipp til luft og vann. Det er satt i verk en omfattende tiltaksplan, blant annet med bistand fra ekstern ekspertise, for å redusere utslippene. Utslippene til luft (SO₂) ble redusert mot slutten av året.

Ved Borregaards anlegg i Sarpsborg skjedde det to beklagelige akuttutslipp til vann i 2006. I mars skjedde et utslipp av fyringsolje i Glomma fra et påfyllingsrør mellom en tankbåt og lagertanker. Noe av oljen ble samlet opp ved kaianlegget, men ca. 8 m³ rant nedover Glomma og medførte skade på noen sjøfugl. Borregaard bidro med støtte til et rehabiliteringsprosjekt for oljeskadet fugl.

I november 2006 inntraff et uhell som førte til et utslipp på 4,1 kg kvikksølv til Glomma fra et renseanlegg tilknyttet sigevann fra kloralkalifabrikken.

Undersøkelser foretatt av ekstern ekspertise viser ikke alvorlige miljøskader som følge av utslippene til Glomma. Borregaard beklager likevel hendelsene sterkt. Bedriften har foretatt nye risikokartlegginger, forsterket overvåknings- og driftsprosedyrer samt installert nytt utstyr for å forhindre slike uhell i framtiden.

Samtlige hendelser utover lov- og konsesjonskrav er rapportert til myndighetene.

Produkter fra naturlig, fornybar råvare

De fleste av Borregaards trebaserte produkter, spesialcellulose, ligninprodukter, vanillin, gjærprodukter og bioetanol, er i seg selv miljømessig bærekraftige og interessante alternativer til produkter basert på ikke-fornybare kilder.

Beregninger og livsløpsanalyser for enkelte produkter bekrefter også at Borregaards konsept for bruk av tømmer som råvare er bærekraftig og miljømessig fordelaktig – selv når bedriftens energiforbruk og produksjonsforhold tas med. Det største eksemplet er bruk av ligninprodukter i betong, som gjør at vann- og sementinnholdet i betongen kan reduseres uten at det går på bekostning av kvalitet og styrke. Dette bidrar til mindre energibehov og ikke minst lavere CO₂-utslipp knyttet til framstilling av sement. CO₂-besparelsene globalt anslås til 3–4 ganger høyere enn utslippene knyttet til bedriftens framstilling av produktene. Borregaard er verdens største pro-

duzent av ligninbaserte produkter, med anlegg i en rekke land i Europa, Amerika og Afrika.

Styringssystem

De fleste av Borregaards enheter er sertifisert etter kvalitetsstandardene ISO 9001/9002. Flere store anlegg, for eksempel Borregaard i Sarpsborg og Borregaard Schweiz, er også sertifisert etter miljøstyringsstandarden ISO 14001. Borregaard har forpliktet seg til retningslinjene i det frivillige, internasjonale miljøansvarsprogrammet Responsible Care.

UTFORDRINGER

Helse og sikkerhet

Sykefraværet ved Borregaards norske virksomheter økte fra 2005 til 2006. For å motvirke dette vil bedriftene forsterke innsatsen innen rammen av avtalen for Inkluderende Arbeidsliv (IA-avtalen).

Det arbeides systematisk for å øke sikkerheten og redusere skadeomfanget. Også skader som ikke gir fravær, registreres og følges opp som tiltak for å kartlegge og redusere de forhold som kan være en sikkerhets- og skaderisiko. Det er målsatt forbedrede verdier for skadeomfang (H_1 - og H_2 -verdi).

Det er også etablert et forum for sikkerhet på tvers av virksomhetene i Borregaard for å lære av hverandres erfaringer og samordne tiltak på området. I evalueringskriteriene for ledere inngår forhold knyttet til HMS.

Naturlige råvarer

Borregaards virksomhet er i stor grad basert på naturlige, fornybare råvarer. Borregaards høye utnyttelsesgrad av tømmerråvaren er ut fra et ressurs hensyn viktig i seg selv. Produktene kan for en stor del også erstatte produkter basert på fossile, ikke fornybare råstoffer.

Borregaard ønsker så langt det er mulig å prioritere tømmer fra sine nærområder, noe som reduserer transportbehovet. Råstoffet kommer til fabrikkene, både som hele stokker og som ferdighugget flis, som er et biprodukt fra sagbrukene. Borregaard prioriterer tømmer fra skoger som forvaltes etter internasjonalt anerkjente prinsipper for bærekraftig virksomhet. Borregaard har gjennom sin bransjeorganisasjon i Norge også bidratt til videreutvikling av sertifiseringsordninger for norsk tømmer.

I 2006 anvendte Borregaard totalt tømmerråvarer tilsvarende 1,67 millioner fastkubikkmeter ved sine anlegg i Norge og Sveits.

Energi

Energi er en viktig innsatsfaktor for Borregaard, og har stor betydning med hensyn til miljø, kostnader og produksjon. Borregaards virksomhet i Sarpsborg står for drøyt halvparten av energiforbruket. Det er spesielt celluloseanleggene som er energikrevende, og da særlig med hensyn til varmeenergi. Nær 3/4 av Borregaards samlede energiforbruk er varme (damp, varmt vann, varm luft).

De fleste cellulosefabrikker brenner en stor del av biomassen i tømmer for å få energi til produksjonen. På grunn av Borregaards unike konsept for utnyttelse av nesten alle bestanddeler i tømmerstokken til ulike produkter (som i stor grad er alternativer til oljebaserte produkter), må varmeenergien skaffes fra andre kilder. En betydelig del av dette varmebehovet dekkes av fossilt brensel, som olje og gass. En viktig utfordring for Borregaard, særlig ved anlegget i Norge, er å redusere oljeforbruket. Det planlegges å bygge ytterligere et anlegg for energigjenvinning av avfall. Et slikt anlegg har lave utslipp og bidrar til redusert oljeforbruk. I tillegg er bruken av biobrensel økt gjennom bedre utnyttelse av bark og restprodukter fra produksjonen.

I tillegg har enøk-tiltak stått sentralt i flere år, og betydelige gevinster er oppnådd gjennom investeringer i utstyr og gode energistyringssystemer. Målsettingen har vært å dekke inn økt energibehov som følge av økt produksjon og høyere foredlingsgrad, med enøk-tiltak.

Når det gjelder forbruket av elektrisk kraft arbeides det også med enøk-tiltak. Virksomheten i Sarpsborg har sammen med andre bedrifter i bransjen inngått avtale med myndighetene for å bidra til et redusert kraftforbruk.

Borregaard produserer vannkraft ved egne anlegg i Norge i et omfang nesten på størrelse med sitt eget forbruk. I Sveits produseres noe kraft ved å utnytte damp fra egne prosesser.

Utslipp

De største utfordringene på utslippssiden er knyttet til organisk materiale (KOF) til vann og svoveldioksid (SO₂) til luft ved Borregaards anlegg for cellulose og trebaserte kjemikalier i Norge og Sveits.

I Sveits hadde man gjennom store deler av 2006 problemer i produksjonen i et integrert system for SO₂- og energigjenvinning, noe som også førte til høye utslipp av SO₂. Produksjonen er nå stabilisert og SO₂-nivåene betydelig lavere. Utslippsnivåene følges nøye opp for å kunne redusere disse ytterligere. Ved anlegget i Norge har SO₂-utslippene fra cellulosekokeriet tidvis vært høye. En omfattende tiltaksplan er iverksatt for å redusere utslippene fra dette anlegget. I tillegg planlegges ny fyrhuspipe med SO₂-rensing.

Ved begge anleggene arbeides det med forbedringer og tiltak gjennom hele produksjonsprosessen for å redusere mengden organisk materiale som kommer ut av prosessene og inn i bedriftens biologiske renseanlegg. Ved anlegget i Sarpsborg vil man i løpet av 2007 være ferdig med et investeringsprogram på ca. 280 mill. kroner, som i stor grad skal bidra til lavere utslipp av organisk materiale, i tillegg til klororganisk materiale (AOX) og kobber. Ved virksomheten i Sveits planlegges det i kommende treårsperiode over 100 mill. kroner i miljøtiltak for særlig å redusere organisk materiale.

Borregaard ønsker å minimalisere belastningen med hensyn til lukt og støy fra virksomhetene. Eventuelle naboklager registreres og følges opp med kontakt, informasjon og mulige tiltak.

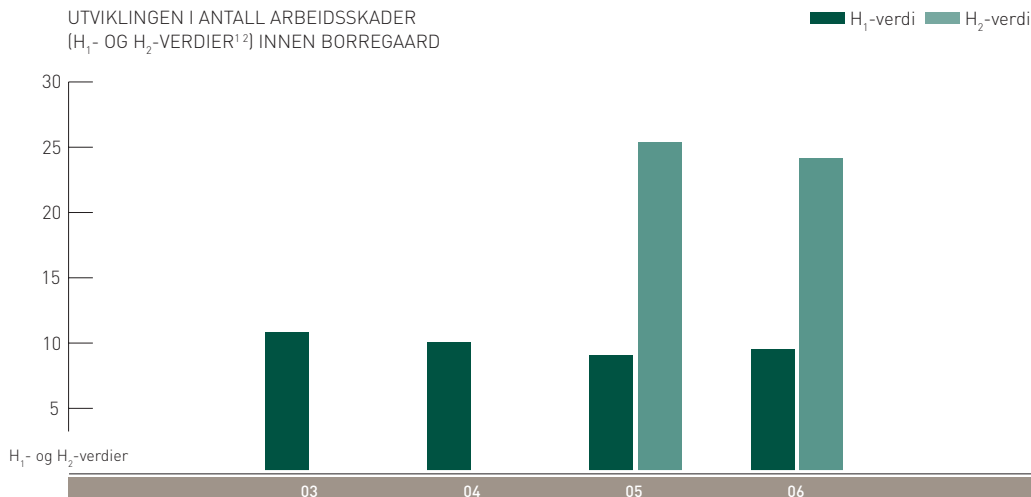
Nye konsesjoner

Både anleggene i Norge og Sveits har krevende grenser for utslipp av organisk materiale, og grenseverdiene vil bli skjerpet i kommende konsesjoner. Borregaards virksomhet i Sarpsborg får nye konsesjonsgrenser fra november 2007, mens virksomheten i Sveits har fått nye krav fra 2009. For å nå de nye utslippsgrensene investeres betydelige beløp. En tilleggseffekt av investeringene er at energiforbruket reduseres og økt mengde biomasse til forbrenning fanges opp. Dette vil kunne redusere oljeforbruket.

RESULTATER 2003–2006

Helse og sikkerhet

UTVIKLINGEN I ANTALL ARBEIDSSKADER (H₁- OG H₂-VERDIER^{1,2}) INNEN BORREGAARD

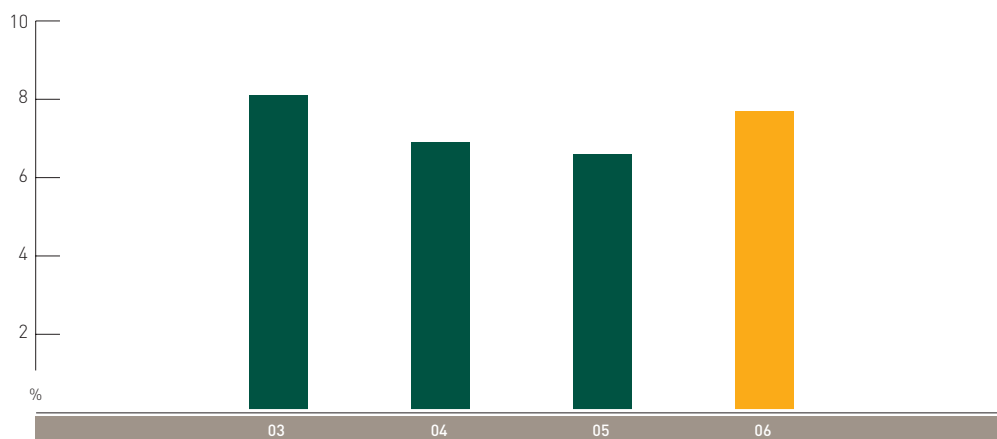


¹ H₁-verdi = Antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer

² H₂-verdi = Antall personskader som medførte fravær eller behov for medisinsk behandling uten fravær pr. million arbeidstimer

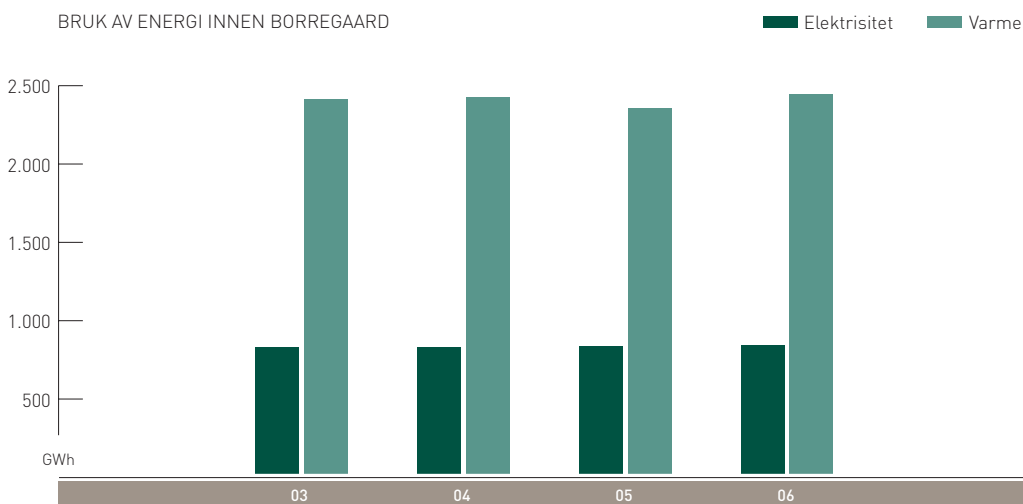
H₁-verdien (antall personskader som medførte fravær pr. million arbeidstimer) for Borregaard totalt var på 9,5 i 2006. Dette er en svak økning fra 2005 da H₁-verdien var 9,1. Fire anlegg hadde null fraværsskader, mens seks anlegg rapporterte en H₁-verdi over 10. Ved anlegget i Sarpsborg, som har halvparten av Borregaards ansatte, var H₁-verdien 5,1. Borregaard måler nå også H₂-verdien (antall personskader som medførte fravær eller behov av medisinsk behandling uten fravær pr. million arbeidstimer). For hele Borregaard var denne verdien på 24,2 i 2006, noe lavere enn året før. Det er mål-satt forbedrede verdier for skadeomfang (H₁- og H₂-verdi).

SYKEFRAVÆR INNEN BORREGAARDS NORSKE VIRKSOMHETER



Sykefraværet i Borregarrds norske virksomheter var på 7,7 % i 2006, en oppgang på ca én prosentenhet sammenlignet med tidligere år. For å motvirke økningen vil bedriften forsterke innsatsen innen rammen av avtalen for Inkluderende Arbeidsliv. Sykefraværet i Borregaard Schweiz var 2,7 % i 2006. Dette var en liten nedgang i forhold til 2005, da sykefraværet var på 3 %. De fleste av Borregaards øvrige enheter hadde lavt sykefravær i 2006.

Energi

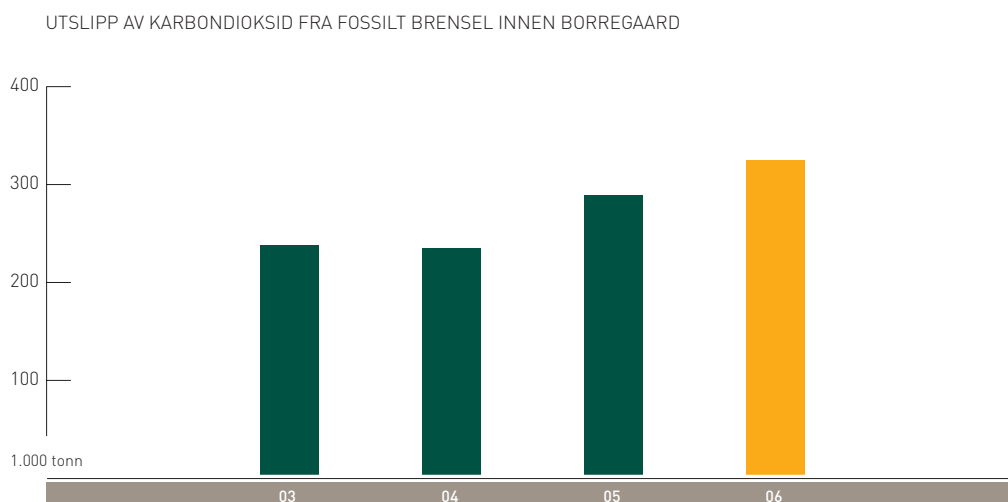


Energiøkonomisering er en av Borregaards høyest prioriterte miljøoppgaver, og energiledelse inngår som en integrert del av bedriftenes HMS-arbeid. Det totale energiforbruket for alle Borregaards enheter var på 3,3 TWh i 2006, ca 3 % høyere enn året før. Forbruket av varmeenergi, som utgjør ca 74 % av det totale energiforbruket, baseres på fossilt brensel, biobrensel og utnyttelse av prosess- og spillvarme fra egne og andre nærliggende virksomheter.

Til tross for omfattende enøk-tiltak, har likevel forbruket av olje gått opp i 2006 som følge av økt produksjon, økt foredlingsgrad og bortfall av spillvarme fra svovelsyrefabrikken i Sarpsborg som ble nedlagt i 2005. De pågående miljøinvesteringer vil bidra til lavere energiforbruk og økt tilgang på biobrensel.

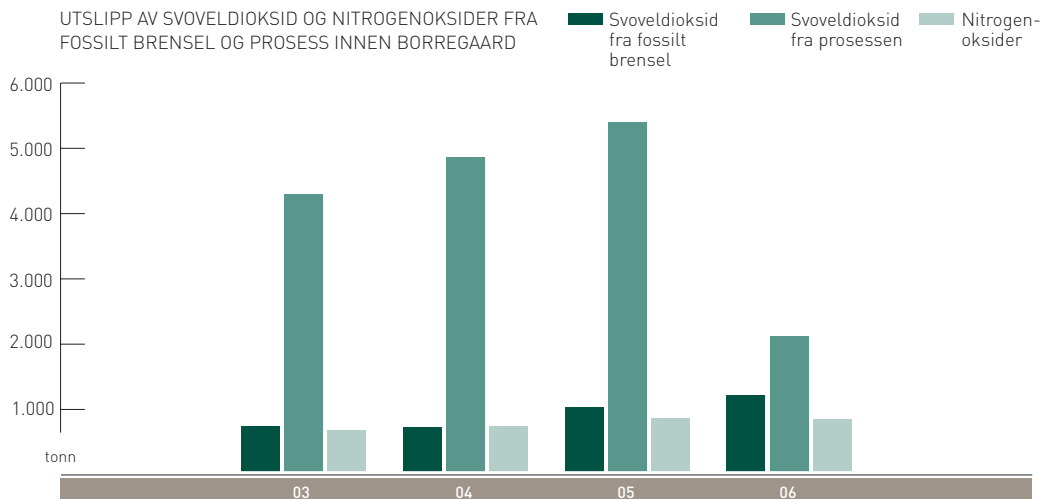
Borregaard arbeider også med ulike enøk-tiltak da det gjelder elektrisk kraft. Virksomheten i Sarpsborg har sammen med andre bedrifter i bransjen inngått avtale med myndighetene for å bidra til et redusert forbruk av elektrisitet. Borregaard produserer også vannkraft ved egne anlegg i Norge i et omfang nesten på størrelse med sitt eget forbruk.

Utslipp



Utslipet av karbondioksid fra fossilt brensel har økt med ca. 35 % i de to siste årene. Til tross for omfattende enøk-tiltak, har likevel forbruket av fossile brensel økt med litt over 30 % som følge av økt produksjon, økt foredlingsgrad og bortfall av spillvarme fra svovelsyrefabrikken i Sarpsborg som ble nedlagt i 2005. De pågående miljøinvesteringene vil redusere forbruket av fossilt brensel og derigjennom også utslippet av karbondioksid fra disse.

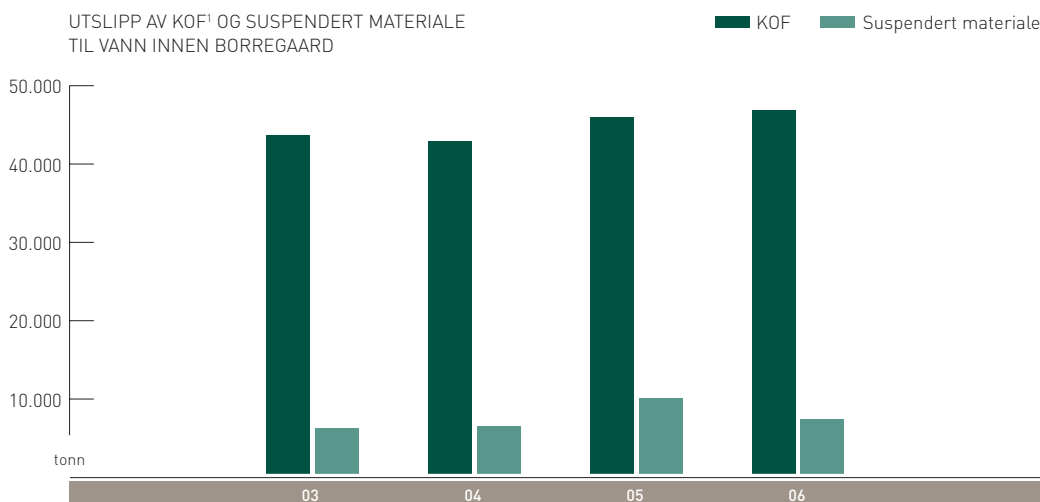
UTSLIPP AV SVOVELDIOKSID OG NITROGENOKSIDER FRA FOSSILT BRENSSEL OG PROSESS INNEN BORREGAARD



Den kontinuerlige økningen fra 2003 i det totale utslippet av svoveldioksid fra forbrenning av fossilt brensel stoppet i 2006. Grunnen er at utslipp fra den gamle svovelsyre-fabrikken i Sarpsborg opphørte. Ved anlegget i Norge har SO₂-utslippene fra cellulosekokeriet tidvis vært høye og i Sveits hadde man gjennom deler av 2006 problemer i produksjonen i et integrert system for SO₂- og energigjenvinning, noe som også førte til høye utslipp av SO₂. Produksjonen er nå stabilisert og SO₂-nivåene betydelig lavere. Flere tiltaksplaner gjennomføres for å redusere utslippene ytterligere. Blant annet planlegges ny fyrhuspipe med SO₂-rensing ved anlegget i Sarpsborg.

Også utslippet av nitrogenoksid har økt i perioden 2003–2006, først og fremst gjennom større forbruk av fossilt brensel.

UTSLIPP AV KOF¹ OG SUSPENDERT MATERIALE TIL VANN INNEN BORREGAARD



¹ Kjemisk oksygenforbruk (mål på mengde organisk stoff i utslipp til vann)

En av de største miljøutfordringene er knyttet til utslipp av organisk materiale (KOF og suspendert materiale) til vann ved Borregaards anlegg for cellulose og trebaserte kjemikalier i Norge og Sveits. Det arbeides ved begge anleggene med forbedringer og tiltak gjennom hele produksjonsprosessen for å redusere mengden organisk materiale som kommer ut av prosessen og inn i bedriftenes biologiske rensenanlegg. Ved anlegget i Sarpsborg vil man i løpet av 2007 være ferdig med et investeringsprogram på ca. 280 mill. kroner, som skal bidra til lavere utslipp av organisk materiale i tillegg til klororganiske stoffer (AOX) og kobber. Ved virksomheten i Sveits planlegges det i kommende treårsperiode over 100 mill. kroner i miljøtiltak for særlig å redusere organisk materiale.