

HMS-Rapport 2010



Innhold

Leder	3
Temaartikkel Orkla Brands	4
Temaartikkel Sapa	5
Temaartikkel Borregaard	7
Orkla	8
Orkla Brands	12
Orkla Foods Nordic	16
Orkla Brands Nordic	19
Orkla Brands International	22
Orkla Food Ingredients	25
Sapa	28
Investments	31
Share Portfolio	31
Orkla Eiendom	32
Hydro Power	33
Borregaard	34
Elkem	37
Om rapporten	40

God HMS-kultur gir effektiv drift

Gode resultater innen helse, miljø og sikkerhet (HMS) er en forutsetning for å drive effektivt og lønnsomt. Nullvisjonen om ingen skader på mennesker, miljø og samfunn er grunnleggende for hele Orklas virksomhet.

«Orkla skal drive en sunn, langsiktig og bærekraftig virksomhet, som kjennetegnes av ansvar for medarbeidere, samfunn og miljø.»



Bjørn M. Wiggen,
Konsernsjef
Orkla ASA

HMS-arbeidet skjer først og fremst på lokalt plan. Lederfokus er helt avgjørende, men det er også involvering fra medarbeidere på alle nivåer. Orkla ønsker å utvikle en sterk HMS-kultur gjennom riktig atferd og holdninger.

Orkla har fortsatt utfordringer i det skadeforebyggende arbeidet. Enkelte av selskapene er kommet svært langt, mens andre har en lengre vei å gå. Atferdsrelaterte sikkerhetstiltak står sentralt i forbedringsarbeidet. Med dette menes å legge til rette for å sette den enkelte medarbeider i stand til å utføre arbeidet riktig og sikkert fra starten av. Den grunnleggende forutsetningen for bærekraftig verdiskaping er et arbeidsmiljø som er trygt og godt. Det betyr at driften må være vel

organisert, slik at vi kan operere uten fare for liv og helse, og kan benytte vår arbeidskraft på en god og produktiv måte.

Arbeidsmiljøet er også avgjørende for sykefraværet. I Orkla har vi som mål å utvikle mennesker, og vi satte temaet «Helsefremmende arbeidsplasser» høyt på agendaen i 2010. Dette arbeidet vil vi følge opp også i 2011. Det handler ikke bare om å få folk raskere tilbake fra sykdom til jobb, men først og fremst om å ha et sunt og godt arbeidsmiljø som bidrar til langtidsfriske medarbeidere.

I Orkla har vi definert HMS i vid forstand. Dette innebærer at også klima er en viktig del av miljøarbeidet. For

Orklas virksomheter er arbeidet med energieffektivisering kanskje ett av de viktigste klimatiltakene på kort sikt. Orkla har gjennom mange år jobbet med å redusere energiforbruket og begrense klimagassutslippene til et minimum i alle ledd i verdikjeden. I våre virksomheter er det kontinuerlige spare- og investeringsprosjekter i gang for å redusere energiforbruket og i størst mulig grad benytte fornybar energi.

Orkla skal drive en sunn, langsiktig og bærekraftig virksomhet, som kjennetegnes av ansvar for medarbeidere, samfunn og miljø. Bare på den måten kan vi leve opp til vårt hovedmål: Utvikle mennesker - skape verdier.

Klimatiltak som lønner seg

Energieffektivisering gir både reduksjon i klimagassutslippene og økonomisk gevinst, og er ett av de viktigste klimaatiltakene i Orkla Brands.



I flere av Orkla Brands' virksomheter er det kontinuerlige spare- og investeringsprosjekter i gang for å redusere energiforbruket og i størst mulig grad benytte fornybar energi. På mange av fabrikkene jobbes det med å utnytte den interne energien bedre og gjenvinne spillvarme. Fokus har også vært på å redusere bruk av fossile brensler og gå over til mer miljøvennlige energikilder.

Energiprogram i Stabburet

Stabburet startet i 2008 et eget energisparingsprogram for fire av sine fabrikker. Ved fabrikkene på Brumunddal, Fredrikstad, Gimsøy og Rygge er målet en samlet nedgang i energiforbruket på ca. 12 % innen 2012. Stabburet skal totalt investere 11 millioner kroner i perioden, hvorav 1,6 millioner vil være støtte fra Enova (statsforetak med formål å fremme en miljøvennlig omlegging av energibruk og energi produksjon i Norge).

- Etter to år med energiprogrammet har vi oppnådd gode resultater, og ikke minst en intern bevisstgjøring rundt temaet. For eksempel kan fabrikkene vår på Brumunddal vise til en nedgang i det spesifikke energiforbruket på 19 %. Varmegjenvinning via kondensat er ett av tiltakene som har gitt stor effekt, sier miljøansvarlig Gunvor Irene Dingstad i Stabburet.

Som en del av forbedringsprogrammet skal alle energidata overvåkes i et web-basert miljøoppfølgingssystem. Forbruket logges automatisk eller manuelt på minimum ukensnivå, og gir en enda bedre oversikt over energiforbruket og besparingspotensialet.

Målrettet arbeid i Abba Seafood

Abba Seafood har i 12 år jobbet målrettet og aktivt for å minske energiforbruket. På råvarelageret har energisparingstiltak ført til en reduksjon i strømforbruket fra 4,4 GWh til rundt 2 GWh pr. år, med samme råvarevolum på lageret. I tillegg anvendes spillvarme fra selskapets kjølere til å varme opp nærliggende lokaler, både på fabrikk og råvaresentralen.

I 2010 mottok selskapet "E-prize" i kategorien «storselskap» for å være innovative og effektive i arbeidet med energisparing.

Jan Persson leder energieffektiviseringsgruppen, som møtes én gang i måneden for å diskutere nye forslag til tiltak.

- Ledelsen i Abba Seafood prioriterer aktivitetene som ligger til grunn for energisparing. Det er utrolig viktig og har skapt et handlingsrom som gjør det mulig å ha en langsiktig miljøstrategi for effektiv energisparing over tid, sier han.

Enova-prosjekt i Nidar

Siden 2005 har Nidar jobbet systematisk med enøktiltak, som har ført til 18 % reduksjon i strømforbruk og 70 % nedgang i vannforbruk. Nidar har spart ca. 5,8 millioner kroner som følge av innsatsen, og i 2008 ble selskapet belønnet med Energispareprisen i Trondheim. Blant tiltakene som er gjennomført de siste årene er installasjon av ny varmepumpe til kjøling, ombygging av oljekjel til gasskjel samt teknologi for gjenvinning av både varme og vann.

Også i 2010 har fokuset på energisparing vært høyt, og Nidar har jobbet videre med å redusere vannforbruket. - I løpet av året har vi redusert vannforbruket med ytterligere 5.000 kubikkliter, sier vedlikeholdssjef Robert Hjelmstad i Nidar.

Han forteller at det fortsatt er muligheter for energibesparelser i Nidar, og at selskapet har prioritert å starte med de mest lønnsomme tiltakene. På planen fremover står ombygging av fyrhuset i fabrikk og installering av ny kjølemaskin, som er hovedtiltakene i et nytt prosjekt som ble etablert i 2010. Med det treårige programmet, som mottar støtte fra Enova, har Nidar forpliktet seg til å redusere energiforbruket med ytterligere 4,7 GWh frem mot 2013.

HMS-forbedringer fordrer laginnsats

Da Inge Buyse begynte som administrerende direktør i Sapa Heat Transfer Alutubes i Belgia i andre halvdel av 2008, sto ikke HMS – og spesielt ikke sikkerhet – på dagsorden i selskapet. - Vi hadde seks ulykker på to måneder. I betraktning av at det hadde vært en dødsulykke i 2006, tenkte jeg at nå er det nok – vi må sette en stopper for dette før det skjer en ny alvorlig ulykke, sier hun.

Inge ba konsernets HMS-direktør Brian Jones om hjelp, og sammen utarbeidet de en snuoperasjon. Første skritt var å bevisstgjøre de ansatte og få dem til å innse alvoret i situasjonen. - Jeg stanset produksjonen og hadde 15-minutters møter med de ansatte i små grupper. Budskapet var ganske klart – den negative sikkerhetstrenden måtte stoppes. Folk fikk seg en real vekker, men det var det jeg ønsket, sier Inge.

Etter de første informasjonsmøtene ble det iverksatt en rekke tiltak. Det ble innført sikkerhetsrapportering og de ansatte fikk se resultatene. I tillegg ble det gjennomført workshops og opplæring i 5S (standard for orden og renhold) og Genesis (Sapas versjon av Toyota Production System for kontinu-

erlig forbedring) og satt fokus på bruk av personlig verneutstyr. Det ble også utarbeidet handlingsplaner for alle avdelinger i organisasjonen.

- Deretter opprettet vi egne forbedringsteam med ansvar for å iverksette tiltakene raskt, forteller Inge.

Inge forsto snart at innsatsen for å bedre sikkerheten brakte ledelsen og de ansatte mye nærmere hverandre.

- Siden vi involverte alle ansatte, begynte vi i større grad å føle oss som et team som arbeidet mot et felles mål, sier Inge.

Etter det første året kunne man tydelig se endringene. Renholdsrutinene var forbedret, og fabrikken var ren og ryddig. Bare ved å male veggene hvite ble arbeidsplassen lysere og arbeids-

FAKTA:

Selskapets navn: Sapa Heat Transfer Alutubes (Remi-Claeys Aluminium NV)

Beliggenhet: Lichtervelde, Belgia

Produkter: Høyfrekvens-sveisede rør for varmevekslingssystemer, avsaltingsutstyr, sikkerhets-, husholdnings-, sport- og fritids- og hageprodukter samt medisinsk utstyr.

Antall ansatte: 200





miljøet bedre. Det ble foretatt en rekke større og mindre investeringer for å sikre maskinene. Bruken av personlig verneutstyr var forbedret og antall rapporterte skader gikk vesentlig ned.

Oppmuntret av de positive resultatene, bestemte Inge og teamet seg for å fortsette opplæringen og investeringene i sikkerhetsutstyr også da finanskrisen kom i 2009.

- Vi brukte lang tid på å involvere alle i arbeidet, og vi så at det var nødvendig å jobbe langsiktig for å bevare engasjementet også i vanskelige tider.

For å bringe forbedringsarbeidet enda et skritt videre, innførte vi hendelsesrapportering. Vi laget et rapporterings-skjema som alle ansatte fikk tilgang til for å forenkle rapporteringen mest mulig, sier Inge.

Antall rapporterte hendelser ble mer enn fordoblet fra 2009 til 2010. Samtidig ble H2-verdien redusert fra 66 i 2007 til 13 i 2010 og antall faktiske ulykker fra 21 i 2007 til 4 i 2010.

- Da vi startet dette arbeidet, opplevde ikke de ansatte at det var et utrygt

arbeidsmiljø. De første reaksjonene var at det ikke var mulig å gjøre noen endringer, sier Inge.

- Du må bare fortsette innsatsen, bevare engasjementet og ikke gi opp, tilføyer hun.

Alutubes er godt i gang med å skape en sikkerhetskultur i selskapet. Et av de forholdene som Inge er spesielt opptatt av, nå når virksomheten har fremgang og selskapet trenger flere folk, er at alle nyansatte har riktig holdning.

- Jeg sier heller nei til en ansettelse, selv om det er kamp om arbeidskraften der bedriften ligger, enn å risikere å få inn folk som ikke ønsker å bidra til det kontinuerlige forbedringsarbeidet, sier hun.

I 2010 ble Inge og teamet hennes kåret til "EHS Company of the year" i Sapa.

Men dette betyr på ingen måte at målet er nådd. I 2011 starter Alutubes forberedelsene til OHSAS 18001-sertifisering (HMS-ledelse).

- Vårt mål er å spille i den øverste ligaen og få tildelt sertifiseringen i 2012, så vi har mye arbeid å glede oss til, konkluderer Inge.

SUKSESSFaktorER FRa OMSTILLINGENE I ALUTUBES:

- Dette er lagarbeid. Hele organisasjonen må være involvert og engasjert i endringsarbeidet!
- Få de ansatte i organisasjonen til å innse alvoret. Vær konkret!
- Gå foran som et godt eksempel og opptre konsekvent for å skape tillit!

«Siden vi involverte alle ansatte, begynte vi i større grad å føle oss som et team som arbeidet mot et felles mål.»

Frisk av å jobbe

Det er mange faktorer som påvirker ansattes helse. Derfor må flere forhold tas inn når en virksomhet skal arbeide for helsefremmende arbeidsplasser. Borregaard i Sarpsborg har en bred palett av tiltak, også med hensyn til forhold som bidrar til en sunn livsstil.

Borregaard i Sarpsborgs langsiktige mål er et sykefravær på under 3 %. Fraværet ble redusert fra 6,1 % i 2009 til 5,4 % i 2010.

- I arbeidet med å redusere sykefraværet ytterligere har Borregaard fokuserte tiltak på tre områder: oppfølging av syke, arbeidsmiljø og livsstil, forteller HR-direktør Dag Arthur Aasbø.

Tett og rask oppfølging av syke

Borregaard har egen IA (Inkluderende Arbeidsliv)-koordinator, som raskt hjelper lederne og avdelingene til å følge opp dem som blir syke ved å tilrettelegge arbeidet slik at den ansatte kan komme tilbake på jobb så fort som mulig.

- I oppfølgingen av sykefraværet er koordinering og forankring i hele organisasjonen viktig. Derfor holdes et eget møte hver 14. dag, hvor ledelse, tillitsvalgte, verneombud, helsepersonell og HR-ledere sammen følger opp sykefravær og tiltaksplaner. I noen tilfeller kjøpes også eksterne helsetjenester der dette bidrar til at den sykmeldte kan komme raskere tilbake på jobb, sier IA-koordinator Rita Jordskogen.

Ledelsesansvar

Arbeidsmiljøet – både det fysiske og psykososiale – spiller inn på trivsel, motivasjon og sykefravær. Linjeledelsen har her et særlig ansvar, og disse temaene integreres stadig mer i ledertrening og -oppfølging.

Aasbø understreker at lederne har et spesielt ansvar på den forebyggende siden når det gjelder tett og god oppfølging av dem som er syke. Tilrettelegging for rask tilbakekomst er viktig og fordrer aktive og konstruk-



tive ledere. Derfor arrangeres det egne IA-kurs for linjelederne for å øke bevisstheten og gi konkrete råd.

Helseforhold og behov for ulike tilrettelegging endres gjennom livsløpet. Derfor er en egen seniorpolitikk etablert med milepælsamtale og egne tilretteleggingstiltak. Likeledes er det etablert ordninger for økt arbeidsnærhet, særlig rettet mot kvinner - både generelt og i forhold til lederrekruttering.

Livsstil

Stadig flere undersøkelser peker i retning av at livsstilsforhold er viktig for helse, arbeidsevne og sykefravær. Selv om slike forhold primært er hver enkelt sitt ansvar, har det stor betydning også for bedriften. Av denne grunn har Borregaard etablert en rekke

tilbud for fysisk trening, kosthold, røykeavvenning og tiltak mot rusmidler. Spesielt når det gjelder mosjon og trening har flere nye tiltak blitt satt i gang det siste året. I tillegg til tradisjonelle bedriftsidrettstilbud har en aktivitetsskampanje via et nettbasert motivasjonsprogram fått nær 60 % deltakelse. Det er også dratt i gang sosiale mobiliseringstiltak rundt arrangement som sykkelritt og mosjonsløp. Et nytt, moderne treningssenter er under oppføring på fabrikkområdet.

I sum mener Aasbø og Jordskogen at den brede paletten av tiltak vil bidra til bedre helse og økt velvære og trivsel i bedriften.

ORKLA



Orklas visjon om null skader på mennesker, miljø og samfunn er grunnleggende for konsernets HMS-arbeid. De overordnede kravene som stilles til virksomhetene, er gitt i Orklas HMS-policy.

HMS er den enkelte virksomhets ansvar, men retningslinjene skal sikre kontroll og sørge for kontinuerlig forbedring over tid. Effektiv drift basert på HMS-krav er en verdidriver i Orkla, nedfelt i Orklas «Mål og verdier». Dette betyr at HMS skal være en integrert del av Orklas forretningsvirksomhet.

For å sikre et helhetlig perspektiv på risikobildet i virksomhetene, skal alle enhetene i Orkla gjennomføre jevnlig risikoanalyser. Disse danner grunnlaget for hva som skal ha høyeste prioritet innenfor den enkelte virksomhets HMS-arbeid.

Adferdsrelaterte sikkerhetstiltak er sentralt i Orklas HMS-arbeid, for å sette den enkelte medarbeider i stand til å utføre jobben riktig og sikkert første gang. For å oppnå dette, kreves utvikling av standarder for beste praksis, god tilpasning av teknologiske løsninger og omfattende trening og coaching av ansatte på arbeidsplassen.

Sikkerhet

Til tross for arbeidet med å forhindre arbeidsulykker skjedde det i 2010 to tragiske dødsulykker knyttet til Orklas virksomhet. Ved Elkems verk på Island omkom en mannlig ansatt av brannskader, forårsaket av en utblåsing av

ORKLA

- Orkla har virksomhet innen merkevarer, aluminiumløsninger, fornybar energi, materialer og finansielle investeringer. Konsernets omsetning er på 57 mrd. kroner og antall ansatte er cirka 30.000. Orkla har virksomheter i cirka 40 land.

varm gass fra en smelteovn. Ved Elkems joint venture på Erdos i Kina omkom en innleid sjåfør etter at traktoren han førte veltet og han ble klempt under tilhengeren. Disse hendelsene viser at skadeforebyggende arbeid fortsatt må ha full oppmerksomhet i alle deler av virksomheten.

Registrering og oppfølging av alle typer skader og uønskede hendelser er en viktig del av forbedringsarbeidet. Inkludert Elkem oppnådde Orkla en H1-verdi (antall personskader med fravær pr. million arbeidstimer) på 4,3 i 2010, sammenlignet med 4,5 i 2009. Tilsvarende H1-verdi uten Elkem er 4,5. H2-verdien (antall personskader med fravær, behov for medisinsk behandling eller arbeidsbegrensning pr. million arbeidstimer), ble 13,3 i 2010, sammenlignet med 12,8 i 2009. Denne økningen skyldes at flere selskaper har etablert registrering og oppfølging av skader uten fravær i 2010. Tilsvarende H2-verdi uten Elkem er 14,9.

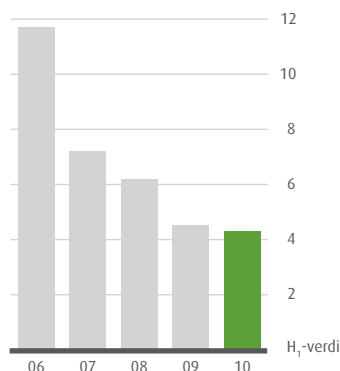
Selv om utviklingen på skadefrekvens for Orkla totalt ikke er betydelig er det derimot mange av selskapene som har hatt en positiv utvikling gjennom 2010. Dette viser at sentrale HMS-prinsipper, som god orden og renhold,

engasjement, kompetanseheving og vilje til å lære av andre, er nødvendig for å oppnå forbedringer. Disse viktige prinsippene skal ha fokus og vektlegges i hele organisasjonen.

Helse og arbeidsmiljø

I 2010 er det jobbet med temaet «Helsefremmende arbeidsplasser og langtidsfriske medarbeidere», som en oppfølging av en konferanse arrangert i slutten av 2009. I praksis handler det om at den enkelte virksomhet får til gode prosesser, der ledelsen og de ansatte deltar aktivt for å etablere tiltak tilpasset deres arbeidsplass. Sykefraværet i Orkla var på 3,6 % i 2010, mens tilsvarende tall for 2009 var 4,3 %. Sykefraværet ekskludert Elkems virksomheter var også 3,6 %. Reglene for registrering av sykefravær og oppfølging av sykemeldte varierer fra land til land. I Norge følges prinsippene om et inkluderende arbeidsliv (IA) med aktiv fraværsoppfølging og samarbeid med bedriftshelsetjenesten. Tilsvarende prinsipper skal gjelde også for virksomheter i andre deler av verden. Sykefraværet for virksomhetene i Norge var på 5,3 % i 2010, og er en tydelig nedgang fra 6,6 % i 2009. Sykefraværet for virksomhetene i Norge uten Elkem er 5,5 %.

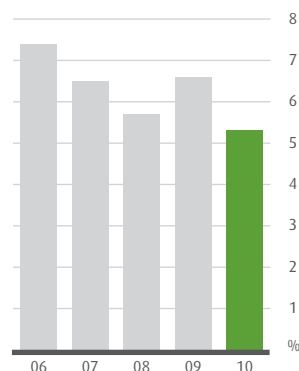
Utviklingen i antall arbeidsskader (H1-verdier) innen Orkla*



* Tall som rapportert i perioden 2006-2009

¹ Antall skader med fravær pr. mill. arbeidstimer.

Utviklingen av sykefravær for Orkla i Norge*



* Tall som rapportert i 2006-2009

Ytre miljø

Orkla er opptatt av å ta ansvar for det ytre miljøet, og det fokuseres sterkt på å redusere eventuelle negative miljøkonsekvenser knyttet til selskapets prosesser og produkter. Eventuelle utslipp registreres og håndteres i forhold til nasjonale og lokale krav. I 2010 er det registrert to hendelser som har medført oppfølging fra lokale myndigheter. Ved AS Sauefaldenes nedlagte kraftanlegg i Hellandsbygg, Norge, ble det sluppet ut transformatorolje til Storlivatn og fra Kolding Salater i Danmark er det registrert et mindre utslipp av vaskemiddel til sjø, som førte til reaksjon fra lokale myndigheter. Utslipet medførte ingen følger for miljøet.

Orklas produkter skal fremstilles med sikre råvarer og være produsert med aksepterte metoder. Det stilles krav til leverandører når det gjelder produkt-sikkerhet, miljøpåvirkning og etiske betingelser ved produksjonen. Det er i 2010 jobbet videre med oppfølging av konsernets leverandører og system for godkjennelse og revisjon av disse.

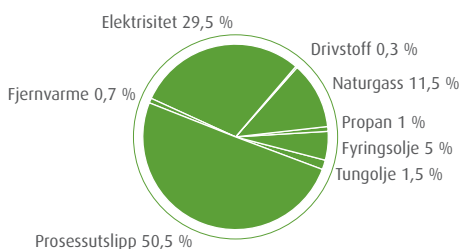
Påvirkning på miljøet er primært knyttet til klimagassutslipp ved energibruk og prosessutslipp fra Elkems smelteverk, avfallshåndtering og støy samt bruk av materialer og knappe naturressurser, inkludert vann, i enkelte geografiske områder.

Klima- og energi

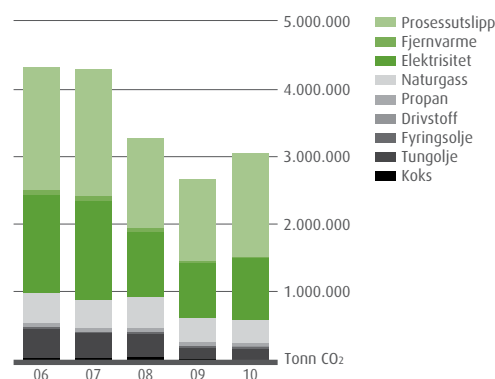
Orkla utarbeider energi- og klimaregnskap basert på den internasjonale GHG-protokollen (Greenhouse Gas Protocol Initiative). Dette blir også rapportert til Carbon Disclosure Project (CDP), en uavhengig organisasjon som gir investorer over hele verden grunnlag for å vurdere hvordan verdens største bedrifter håndterer klimautfordringene.

I 2010 var klimagassutslippene fra Orklas egne virksomheter globalt på 2,15 mill. tonn CO₂-ekvivalenter, sammenlignet med 1,85 millioner tonn CO₂-ekvivalenter i 2009. Inkluderes utslipp fra innkjøpt energi, er det totale utslippet på cirka 3,08 mill. tonn CO₂-ekvivalenter. De økte utslippene i 2010 skyldes først og fremst at Elkems smelteverk har hatt høy produksjon. Klimagassutslippene uten Elkem var henholdsvis 640.000 tonn CO₂-ekvivalenter fra egen virksomhet og 1,15 mill. tonn CO₂-ekvivalenter inkludert utslipp fra innkjøpt energi. Utslippene fra Sapas og Borregaard Chemicals fabrikker samt fra Orklas øvrige virksomheter er hovedsakelig knyttet til produksjon av varmeenergi fra fossile energibærere.

Fordeling CO₂-utslipp for Orkla 2010



Totale CO₂-utslipp for Orkla 2006-10



Det totale energiforbruket var i 2010 på 9,6 TWh, mot 8,2 TWh i 2009. Omtrent 6 TWh av dette er fra innkjøpt elektrisitet. Økningen skyldes hovedsakelig økt produksjon ved Elkems virksomheter som stod for 45 % av Orklas energiforbruk. Uten Elkems virksomheter var forbruket 5,4 TWh. Det ble produsert cirka 2 TWh ved Orklas egne vannkraftverk.

Orklas virksomheter arbeider kontinuerlig med spare- og investeringsprosjekter for å redusere energiforbruket og i størst mulig grad benytte fornybar energi. Dette er ett av de viktigste miljøtiltakene i Orkla på kort sikt.

Vann

Ferskvann er i ferd med å bli en knapp ressurs mange steder i verden, og kostnadene knyttet til vann forventes å øke i årene fremover. Reduksjon i vannforbruk vil derfor være et viktig tema for selskapene.

Det totale vannforbruket ved Orklas fabrikker var i 2010 på 86,5 millioner m³, mot 70 millioner m³ rapportert i 2009. Dette nivået er ikke en faktisk økning av vannforbruket i Orkla, men uttrykker at det er satt større fokus på vann og oppfølging og rapportering av vannforbruk. I tillegg er det i 2010 rapportert hvilke typer vannressurser som er kilden til forbruket. Det skal jobbes videre med å følge opp forbruket av vannressurser, og det skal fortsatt være fokus på å redusere vannforbruket ved alle fabrikkene.

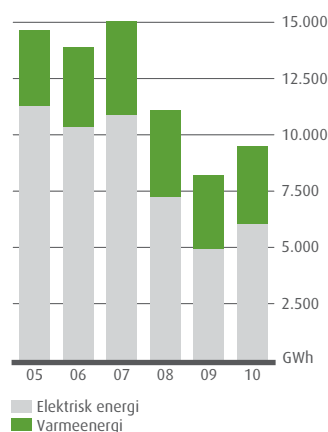
Flere fabrikker har i 2010 også redusert vannforbruket i forhold til produksjonsvolumet.

Produktansvar

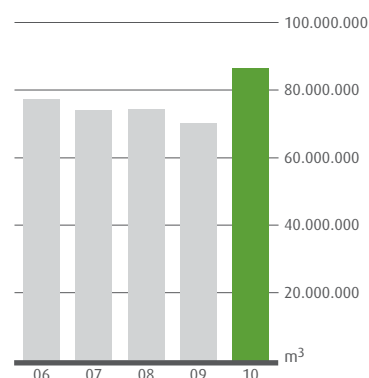
REACH er EØS-området regelverk for registrering, vurdering, begrensning og godkjenning av omsetning av kjemikalier. Alle Orkla-selskapene som dette regelverket er relevant for, har etablert rutiner som sikrer implementering av regelverkets fremtidige krav. Lilleborg, Borregaard og Elkem har i 2010 gjennomført nødvendig registrering av stoffer som produseres og/eller importeres i volum på mer enn 1000 tonn pr. år. Dette sikrer tillatelse til fortsatt import og/eller produksjon av de aktuelle stoffene.

For stoffet microsilica (Silica Fume) er Elkem tildelt rollen som faglig hovedansvarlig i Norge (Lead registrant) for den kjemiske sikkerhetsrapporten (CSR) som REACH-registreringen av stoffet baserer seg på. Elkem har også samme rolle for det sammensatte stoffet Si/FeSi-silikater. Borregaard registrerte 14 stoffer i 2010, og sto som faglig hovedansvarlig for to av disse. Selskapene begynner nå med forbedelsene til neste fase, hvor alle kjemikalier som produseres eller importeres i et omfang på mer enn 100 tonn per år, skal registreres innen juli 2013.

Forbruk av energi



Vannforbruk



ORKLA BRANDS



I 2010 ble det jobbet videre med å styrke HMS-arbeidet gjennom fastsettelse av mål og tiltak, opplæring og sikkerhetssamtaler. Det er satt ytterligere fokus på rapportering og oppfølging av skader samt nestenulykker.

Helse og arbeidsmiljø

Det totale sykefraværet for Orkla Brands har hatt en svak nedgang fra 2009, og var på 4,5 % i 2010. Det er imidlertid store forskjeller, både mellom selskapene og de ulike fabrikkene i Orkla Brands. Orkla Brands International hadde et sykefravær på 2,5 % i 2010, og er den forretningsenheten som har det laveste sykefraværet i Orkla Brands. Forretningsenhetene Orkla Brands Nordic og Orkla Foods Nordic har hatt en positiv utvikling i sykefraværet. Dette kommer av et målrettet og fokusert helsefremmende arbeid, der lokalt tilpassede tiltak og jevnlig oppfølging av sykmeldte er viktige elementer. I de norske selskapene skjer arbeidet innenfor rammen av Inkluderende Arbeidsliv (IA-avtalen).

Arbeidet med å redusere sykefraværet vil fortsatt stå sentralt. Viktige tiltak vil være rettet mot arbeidsoperasjoner som er fysisk krevende, der flere fabrikker allerede har investert i utstyr som reduserer risikoen for muskel- og skjellettplager. I tillegg vil det i 2011 bli lagt vekt på helsefremmende tiltak for å tilrettelegge for et godt arbeidsmiljø og langtidsfriske medarbeidere. Fortsatt sterk involvering fra ledelsen, tett oppfølging og tydelig kommuniserte mål og rutiner, blir viktig for å oppnå videre forbedringer i 2011.

Sikkerhet

Den totale H1-verdien i Orkla Brands var på 5,8 i 2010, mens H2-verdien var på 18,5. Dette er tilsvarende nivå som i 2009.

ORKLA BRANDS

Orkla Brands er en ledende leverandør av merkevarer og konseptløsninger, primært til dagligvarehandel og storhusholdning. Virksomheten har i hovedsak nummer én- eller to-posisjoner innenfor sine kategorier, hvor de fleste merkevarene er egenutviklede og har eksistert i markedet i lang tid. Tyngdepunktet i porteføljen ligger i Norden og Baltikum, men Orkla Brands har også flere sterke posisjoner i Russland, India og Østerrike. Gjennom Orkla Food Ingredients er Orkla Brands også en viktig leverandør til det europeiske bakerimarkedet. Forretningsområdet er inndelt i fire enheter: Orkla Foods Nordic, Orkla Brands Nordic, Orkla Brands International og Orkla Food Ingredients.

Virksomhetene har gjennom året satt ytterligere fokus på rapportering og oppfølging av skader samt nesten-ulykker og farlige forhold. I 2010 har også ytre salg og kontorer begynt å registrere slike forhold, og dette gir utslag i de totale H-verdiene for Orkla Brands. I Orkla Foods Nordic og Orkla Brands Nordic har det vært en svært positiv utvikling ved flere selskaper og fabrikker.

I 2010 ble det jobbet videre med å styrke HMS-arbeidet gjennom fastsettelse av mål og tiltak, opplæring og sikkerhetssamtaler. For å kunne drive et proaktivt og forebyggende sikkerhetsarbeid gjennomføres risikoanalyser, jevnlig verneunder og HMS-revisjoner.

Arbeidet med fokus på atferd og holdninger, presentasjon av HMS-resultater og opplæring vil fortsette i 2011.

Ressursforbruk

Energi

Det totale energiforbruket i Orkla Brands var på 1.070 GWh i 2010, sammenlignet med 970 GWh i 2009. Økningen skyldes hovedsakelig endringer i produktporteføljen som krever mer energi samt oppkjøp av ny virksomhet. Både av økonomiske og miljømessige grunner jobbes det videre med å redusere energiforbruket, og det er etablert tiltaksplaner som følger opp dette.



Forbruket av varmeenergi utgjør ca. 65 % av det totale energiforbruket, som hovedsakelig er basert på forbrenning av fossile brensler. Det er derfor et potensial for miljømessige forbedringer gjennom overgang til større andel fornybare energikilder. Flere av fabrikkene har startet arbeidet med å vurdere dette.

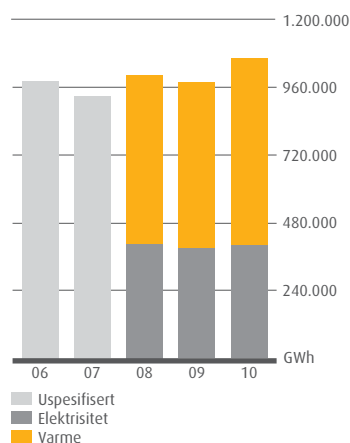
Vann

Det totale vannforbruket ved Orkla Brands' fabrikker var i 2010 på 7,3 millioner m³, som er en økning på 30 % i forhold til det tallet som ble rapportert i 2009. Dette nivået er ikke en faktisk økning av vannforbruket i Orkla Brands, men skyldes fokuset

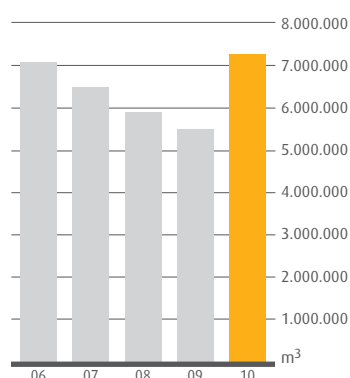
som er satt på å følge opp og rapportere vannforbruk og ulike vannkilder i alle selskaper. Det skal jobbes videre med dette, og det vil fortsatt være fokus på å redusere vannforbruket ved alle fabrikker.

Flere fabrikker har redusert vannforbruket i forhold til produksjonsvolumet. Det jobbes også med å øke gjenbruksgraden av vann i flere av selskapene. Lilleborgs vaskemiddel-fabrikk på Ski (Norge) og Latfoods snacksfabrikk (Latvia) er blant fabrikkene med gode resultater. I fabrikkene som produserer chips, slår potetkvaliteten ut på vannforbruket. Til tross for at kvaliteten ikke har vært optimal i

Forbruk av energi



Vannforbruk



Norge har KiMs Norge likevel oppnådd målsettingen om å redusere vannforbruket til 8,3 m³ vann pr. tonn produsert chips.

Mengden avløpsvann øker noe hos KiMs Norge. Dette skyldes at kondensat fra chipslinjen nå går via det interne renseanlegget til kommunalt anlegg. Dette er et ledd i luktreduksjonsprosjektet som pågår, og har gitt positive resultater.

Lilleborgs vaskemiddelfabrikk på Ski har fortsatt arbeidet med å gjenbruke vaskevann i prosessen, og har redusert utslippsmengden til kommunalt renseanlegg ytterligere.

Råvarer

Hvis verdikjeden ses under ett, er det råvarene, som i 2010 utgjorde til sammen ca. 800.000 tonn, som har den største innvirkningen på miljøet, ved at dyrking av mat og oppdrett av dyr genererer store mengder klimagasser. Det er derfor fokus på å øke utbyttet av råvarene samt å holde svinnprosenten så lav som mulig.

I fabrikkene jobbes det systematisk med forbedringsarbeid ved produksjonslinjene for en best mulig råvareutnyttelse. I Lilleborg jobbes det dessuten kontinuerlig med substitu-

sjon for å fase ut råstoffer det kan hefte utsikkerhet ved ut fra et helse- og miljøperspektiv.

Emballasje

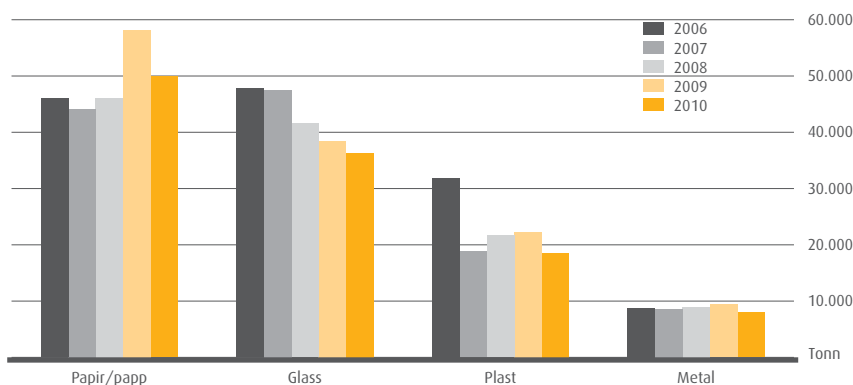
Selskapene jobber med å utvikle optimale emballaseløsninger. Det er en utfordring å redusere emballasjemengden pr. mengde produkt, da det av markedsmessige årsaker blir stadig vanligere med mindre mengde produkt pr. forpakning. Målsettingen er at emballasjen skal opprettholde tilstrekkelig beskyttelse av et produkt, med lavest mulig miljøbelastning.

Flere av de norske selskapene i Orkla Brands er representert i «Emballasjedugnaden NOK», der dagligvareleverandørene, emballasjeprodusentene og handelen har gått sammen for å motivere aktørene til å innføre en egenkontroll som sikrer optimal bruk av emballasje. Det handler om å utvikle gode samfunnsmessige og ressursbevarende emballaseløsninger gjennom hele verdikjeden.

Utslipp

Myndighetene krever konsesjoner for utslipp til vann og luft, avfall og støy for de fleste fabrikkene i Orkla Brands. Et mindre utslipp av vaskemiddel fra fabrikkene Kolding Salater i Danmark

Forbruk av emballasje



førte til reaksjon fra lokale myndigheter med pålegg om å iverksette umiddelbare tiltak. Utslippet ga ingen miljømessige konsekvenser.

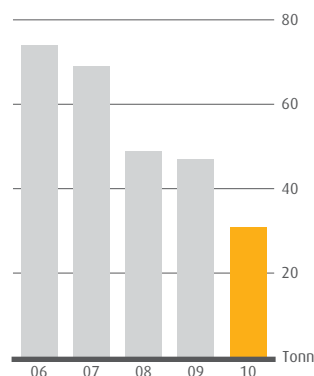
Orkla Brands' CO₂-utslipp fra egen produksjon skyldes forbrenning av fossile materialer, som olje, naturgass og propan. I 2010 ble utslippet 136.000 tonn. I Orklas klimaregnskap for 2010 er også utslipp fra innkjøpt energi inkludert, og det totale CO₂-utslippet er da 200.000 tonn. Innkjøpt energi sto for 32 % av utslippet. Flere av Orkla Brands' virksomheter har igangsatt kontinuerlige spare- og investeringsprosjekter for å redusere energiforbruket og i størst mulig grad benytte fornybar energi. Dette er ett av de

viktigste klimatiltakene i Orkla Brands. Mange av fabrikkene registrerer innholdet i utslippet til vann (KOF m.m.). Mengden organiske materialer i utslipp er sterkt koblet til utbyttet i produksjonsprosessene. Derfor er det, både av økonomiske og miljømessige grunner, viktig å arbeide for en forbedret prosessstyring med lavest mulig råvareforbruk.

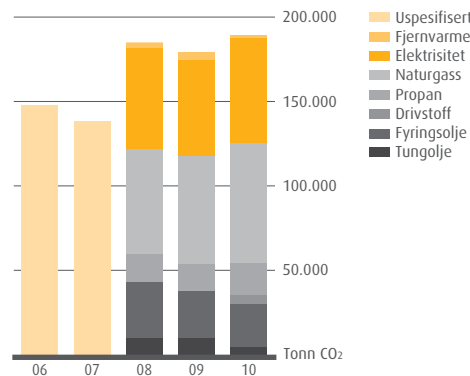
Avfall

Fabrikkene har i 2010 fortsatt arbeidet med å øke produksjonsutbyttet og dermed redusere avfallet. Det jobbes også med å finne de mest optimale løsningene for gjenbruk og gjenvinning av avfall.

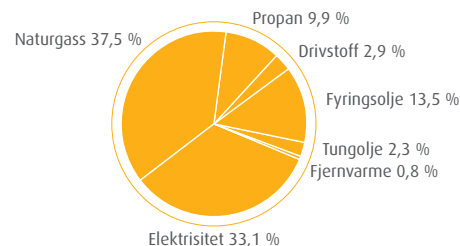
Utslipp til luft – SO₂



Totale CO₂-utslipp for Orkla Brands 2006-10



Fordeling CO₂-utslipp for Orkla brands 2010



ORKLA FOODS NORDIC



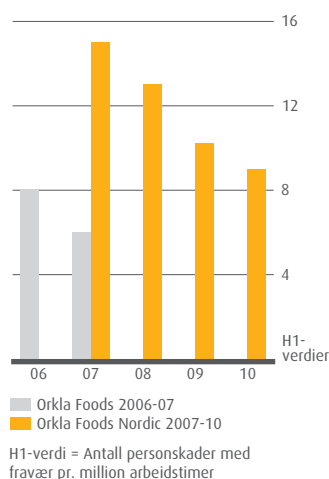
Helse og sikkerhet

Orkla Foods Nordics H1-verdi var 9,0 i 2010, sammenlignet med 10,2 i 2009. Antallet fraværsskader ble redusert med 17 % i samme periode, og antallet fabrikker uten fraværsskader er fordoblet, fra 6 til 12. Tilsvarende har Orkla Foods Nordic i perioden 2007–2010 halvert antallet arbeidsrelaterte skader med sykefravær.

Forbedringen er resultat av et aktivt og systematisk arbeid for å redusere antall skader, og skape sikre og trygge arbeidsplasser. Et eksempel på tiltak er at de fabrikkene som rapporterte flest antall skader, følger tettere opp.

I 2011 er målsettingen å halvere antall skader i forhold til 2010. Selskapene skal også ha lokale mål og planer for rapportering og håndtering av hendelser.

Utviklingen i antall personskader



ORKLA FOODS NORDIC

Orkla Foods Nordic omfatter primært mat- og drikkevarevirksomheter i Norden og Baltikum. Selskapene er Stabburet og Bakers i Norge, Procordia og Abba Seafood i Sverige, Beauvais i Danmark, Felix Abba og Panda i Finland og Kalev, Põltsamaa Felix, Spilva og Suslavicius i Baltikum. Virksomheten er konsentrert rundt sterke, egne merkevarer innen kategoriene pizza, pai, sauser, sjømat, ferdigmat, syltetøy, juice, saft, sjokolade og bakervarer. Orkla Foods Nordic har med sine velkjente merker i hovedsak nummer én- og to-posisjoner i sine hjemmemarkeder.

Fokus på å identifisere og eliminere risikofylte forhold og atferd i arbeidsmiljøet skjerpes ytterligere.

Det totale sykefraværet i Orkla Foods Nordic var på 4,7 % i 2010, og er en nedgang fra 5,0 % i 2009.

Orkla Foods Nordic jobber mot tydelige sykefraværsmål, som kontinuerlig følges opp og kommuniseres sentralt og lokalt. Den positive utviklingen i 2010 er et resultat av et målrettet og fokusert helsefremmende arbeid. Målet er å ha langtidsfriske medarbeidere og å få syke tilbake i jobb så snart som mulig. Jevnlig oppfølging av medarbeidere med flere tilfeller av korttidsfravær samt en tett dialog mellom arbeidsgiver og den enkelte arbeidstaker ved lengre sykefravær er rutiner som er innført i flere av selskapene. Dette arbeidet vil fortsette videre i 2011.

Ressursforbruk

Energi

Det totale energiforbruket i Orkla Foods Nordic var på 481 GWh i 2010, sammenlignet med 449 GWh i 2009. Økningen skyldes først og fremst en endret produktportefølje. Energiforbruket pr. produsert mengde var på 1,08 MWh pr. tonn, og er 10 % høyere enn i 2009, som følge av en noe lavere produksjonsmengde.

Alle virksomheter jobber systematisk med energireduksjon og med å gå over til renere energikilder. Energiselskapet E.ON og magasinet Veckans Affärer utnevnte i 2010 Abba Seafood til Sveriges mest energismarte bedrift, som et resultat av selskapets målrettede enøktiltak de siste 12 årene.

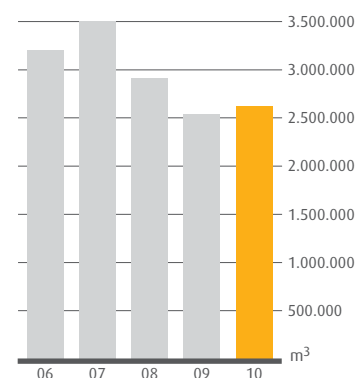
Vann

Det totale vannforbruket i Orkla Foods Nordic var i 2010 på 2.627.000 m³, som er samme nivå som i 2009. 75 % av vannet kom fra kommunale vannverk, mens øvrig vannforbruk er fra grunnvann. Det gjennomsnittlige forbruket av vann pr. produsert tonn ferdigvare var på 5,9 m³ i 2010, sammenlignet med 5,6 m³ i 2009.

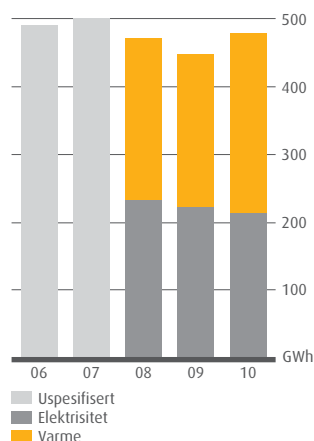
Emballasje

I gjennomsnitt ble det brukt 137 kg emballasjemateriale pr. tonn ferdigvare i 2010. Dette er på samme nivå som i 2009, men det var store variasjoner mellom de ulike produktene. Glass utgjorde den største mengden i vekt (52 %), etterfulgt av papir (27 %), plast (11 %), metall (9 %) og tre (1 %).

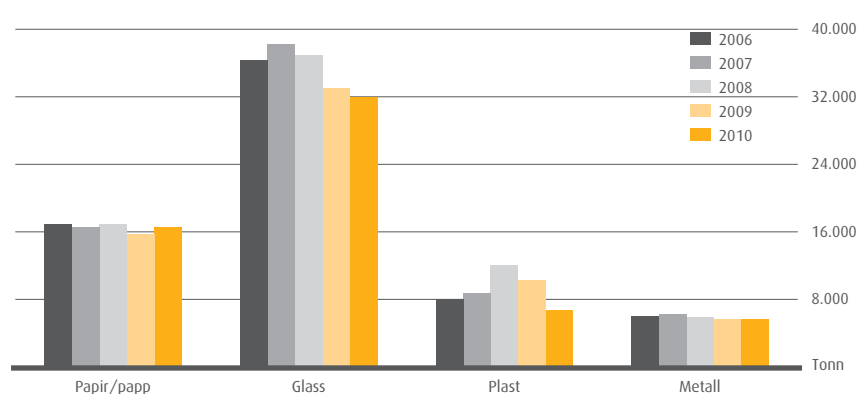
Vannforbruk



Forbruk av energi



Forbruk av emballasje



Utslipp

Det totale CO₂-utslippet i Orkla Foods Nordic var på 80.700 tonn i 2010, inkludert innkjøpt energi (elektrisitet) og utslipp fra egne kjøretøy. Utslippet fra egen produksjon kom fra forbrenning av naturgass, olje og propan, og var på 50.000 tonn i 2010. Dette er en økning på 13 % i forhold til 2009, og er et resultat av blant annet endret produktportefølje. Utslippet av SO₂ var på 22 tonn i 2010, som er samme nivå som i 2009.

Avfall

Fabrikkene arbeider med å redusere både mengden organisk avfall og mengden organiske materialer i avløp.

Den totale mengden avfall i Orkla Foods Nordic var i 2010 på 64.500 tonn. Mesteparten av avfallet ble utnyttet videre til produksjon av biogass (31.100 tonn avfall) og til produksjon av fôr (16.900 tonn avfall). 5.300 tonn var sortert forpakkingsmateriale som gikk til gjenvinning, 5.700 tonn gikk til forbrenning, og 3.100 tonn av avfallet

ble lagt i deponi. Kun 51 tonn var farlig avfall som ble levert til firmaer som tar ansvar for spesialhåndtering.

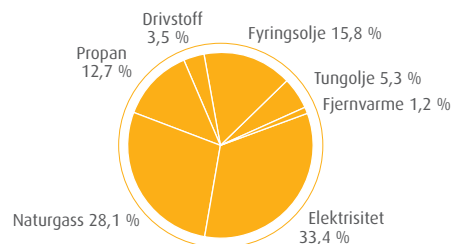
Den totale avfallsmengden pr. tonn ferdigvare var på 143 kg, og dette nivået har vært nokså konstant de siste årene.

Andre forhold

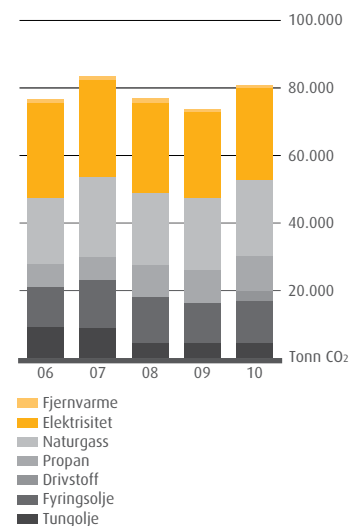
De fleste fabrikkene i Orkla Foods Nordic har konsesjoner fra myndighetene for utslipp, avfall og støy. Orkla Foods Nordics selskaper arbeider med å effektivisere transporten og redusere de negative miljøpåvirkningene knyttet til logistikk. Enkelte selskaper krever at transportører er miljøsertifisert.

Det gjøres et arbeid med å vurdere og redusere klima- og miljøpåvirkningen fra innkjøpte råvarer. Flere virksomheter støtter internasjonale organisasjoner, som World Wildlife Fund (WWF) og Round Table on Sustainable Palm Oil (RSPO).

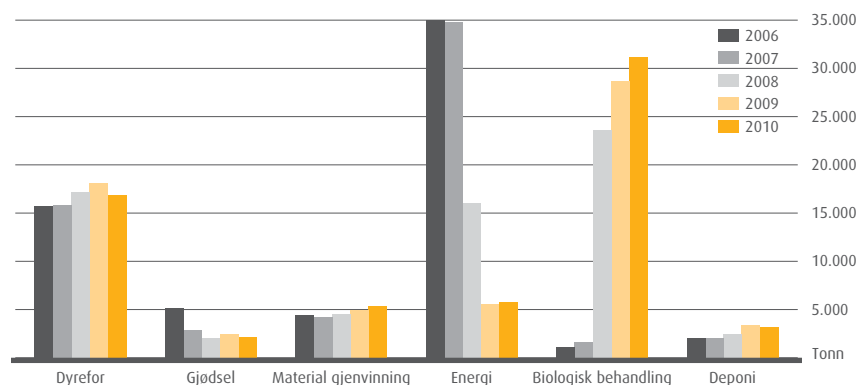
Fordeling CO₂-utslipp for Orkla Foods Nordic 2010



Totale CO₂-utslipp for Orkla Foods Nordic 2006-10



Mengde avfall



ORKLA BRANDS NORDIC



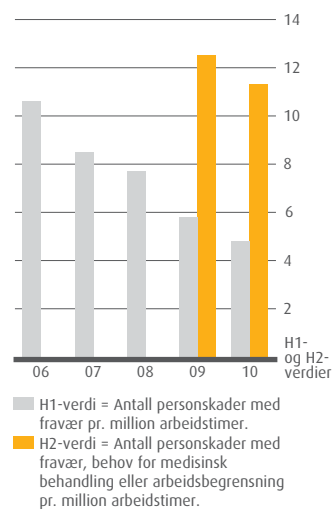
Helse og sikkerhet

Sykefraværet i Orkla Brands Nordic gikk ned fra 7 % i 2009 til 6 % i 2010. Det har vært en tilsvarende positiv utvikling i de fleste selskapene i Orkla Brands Nordic, men noen har hatt en økning i langtidsfraværet. I de norske og svenske selskapene har alle ledere fått opplæring i sykefraværsoppfølging, og arbeidet med å redusere sykefraværet vil fortsatt ha høy prioritet. I de norske selskapene skjer arbeidet innenfor rammen av Inkluderende Arbeidsliv (IA-avtalen).

H1-verdien i Orkla Brands Nordic var 4,8 i 2010. Det er en nedgang fra 5,8 i 2009.

H2-verdien, som for første gang ble målt i 2009, gikk ned fra 12,5 til 11,3 i 2010.

Utviklingen i antall personskader



ORKLA BRANDS NORDIC

I Orkla Brands Nordic inngår virksomhetene Lilleborg (vaskemidler og hygieneprodukter til personlig pleie), Lilleborg Profesjonell (totalleverandør av hygiene og rengjøringsløsninger til det profesjonelle markedet), Axellus (kosttilskudd og helseprodukter), Chips Group (snacks), Göteborgs/Sætre (kjeks), Nidar (sjokolade og godterier) og Pierre Robert Group (basistekstiler i dagligvarekanalen). Orkla Brands Nordic har primært de nordiske landene som hjemmemarked, med særlig sterke nummer én-posisjoner i Norge innenfor samtlige områder, men også i Sverige, Danmark og Finland har flere av virksomhetene solide markedsposisjoner.

Ulykker, skader og nestenulykker rapporteres inn i avvikssystemer, som brukes aktivt for å iverksette korrigerende tiltak. I fabrikkene skyldes skadene primært klemskader i bevegelige maskindeler, gli- og fallskader samt uhell med truck-kjøring. Det forbyggende sikkerhetsarbeidet rettes særlig inn mot disse områdene. I 2010 ble dette arbeidet utvidet til også å gjelde kontor, lager og ytre salg.

Ressursforbruk

Energi

Det totale energiforbruket i Orkla Brands Nordic utgjorde 183,5 GWh i 2010, som tilsvarer nivået de siste årene.

Det jobbes systematisk med energiøkonomisering i selskapene. I 2010 kan de fleste selskapene vise til nedgang i energiforbruk pr. produsert tonn. Utbedring av blant annet ventilasjonssystemer og kjølesystemer, gjenvinning av varme fra kompressorer, reduksjon av luftlekkasje samt installasjon av tidsbrytere og bevegelsessensorer er eksempler på tiltak som har bidratt positivt. Nidar har for eksempel etablert et prosjekt i samarbeid med Enova for varmegjenvinning i fabrikkene (se temaartikkel). Axellus Norge har fokus på å unngå bruk av diesel, og bruker egenprodusert biodiesel i varmeproduksjonen.

Vann

I 2010 økte det totale vannforbruket til 668.000 m³. Til tross for at det er en

prioritert oppgave å redusere vannforbruket, hadde fire av selskapene en økning i forbruk pr. produsert tonn. Dette skyldes til dels nytt produksjonsutstyr og vil bli fulgt opp i 2011. De fleste av virksomhetene har en nedgang i vannforbruk sett i forhold til produksjonsvolum.

Emballasje

Emballasjeforbruket utgjorde totalt 24.000 tonn i 2010. Det vil si 180 kg emballasje pr. produsert tonn. Økningen fra i fjor skyldes endring i emballasjeformater. Forholdet mellom de ulike emballasjetypene holder seg relativt stabilt. Klart størst er forbruket av papp/papir (68 %) og plast (25 %).

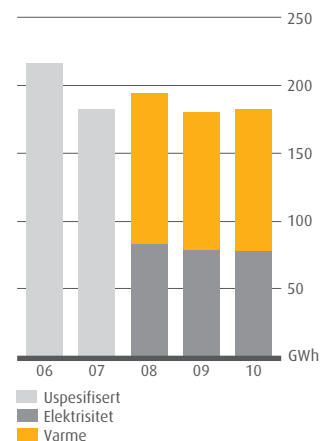
Lilleborg satser blant annet på refill-løsninger, som gir betydelige materialbesparelser, innen stadig flere produktgrupper. Bedre plassutnyttelse på pallene er et annet tiltak som gir stor miljøgevinst. I 2010 har Nidar lyktes med å øke antall esker pr. pall fra 208 til 224 for enkelte av deres produkter. I alt ga dette ca. 3.000 færre paller som må transporteres.

Utslipp

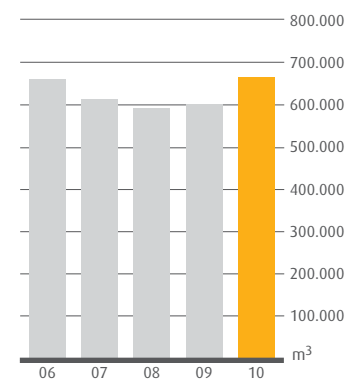
Luft

Orkla Brands Nordics totale CO₂-utslipp i 2010 var på 30.500 tonn, som er omtrent samme nivå som i 2009. 74 % av utslippene kommer fra fossilt brensel og 26 % er fra forbrukt elektrisitet.

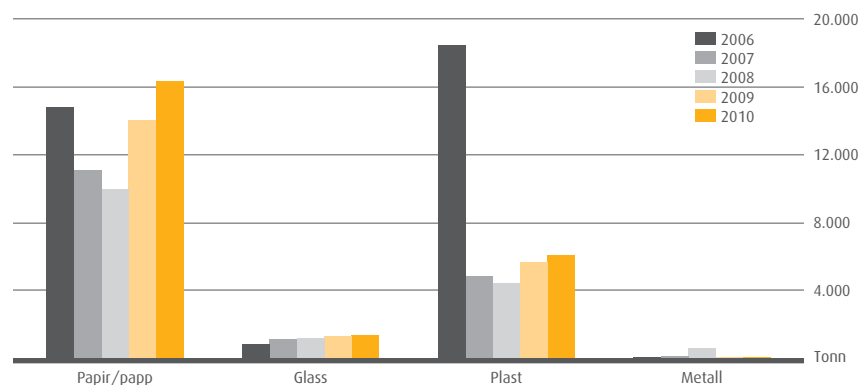
Forbruk av energi



Vannforbruk



Forbruk av emballasje



CO₂-utslippet fra egen produksjon kommer av forbrenning av lettolje, naturgass og propan, og var på 21.670 tonn i 2010, mot 23.700 tonn i 2009. Reduksjonen skyldes noe lavere produksjonsvolum og gjennomførte enøktiltak.

SO₂-utslippet gikk ned fra 4,3 tonn i 2009 til 3,1 tonn i 2010. Utslippet kommer fra forbrenning av lettolje. NO_x-utslippet utgjorde 20,6 tonn i 2010, mot 20,8 tonn foregående år.

Til vann

Snacksvirksomhetene og Lilleborg måler utslipp av organisk materiale fra prosessene, og det vises en liten reduksjon fra 1.614 tonn i 2009 til 1.531 tonn i 2010. KOF (kjemisk oksygenforbruk) ble redusert med nærmere 7 % og BOF (biologisk oksygenforbruk) med i underkant av 3 %.

Ved snacksfabrikkene har det vært god og stabil drift med renseanleggene. Et generelt trekk er at utslippsreduksjonene har skjedd samtidig som fabrikkene har hatt økning i produksjonsvolumene. KiMs Norge har satt to oljeutskillere (frityrolje) inn i renseanlegget, og tok i 2010 ut i overkant av 60 tonn olje som ellers ville ha påvirket renseanleggets kapasitet negativt og gitt høyere KOF og BOF i avløpsvannet.

Ved Lilleborgs vaskemiddelfabrikk skyldes reduksjonen økt gjenbruk av vaskevann og god produksjonsplanlegging. Lilleborg har lenge arbeidet målrettet med å redusere KOF-nivået fra prosessvannet til offentlig avløpsvann. Fabrikken har konsesjon på 3,5 tonn

KOF pr. uke. I 2010 lå nivået på 1,62 tonn pr. uke, som er en reduksjon på over 7 % fra året før.

Avfall

Avfallsmengden ved fabrikkene i Orkla Brands Nordic utgjorde 27.300 tonn i 2010. Det er en økning på 14 % fra året før. Potetskrell fra snacksvirksomhetene utgjør mesteparten av avfallet, men fabrikkene sorterer avfall i en rekke fraksjoner, og gjenvinningsgraden er høy. Ved KiMs Norge var den på 97 % i 2010, det samme som året før. Over 80 % av det totale avfallet i Orkla Brands Nordic er organisk. 57 % går til dyrefôr og 18 % til kompost. Noe brukes også til produksjon av biogass.

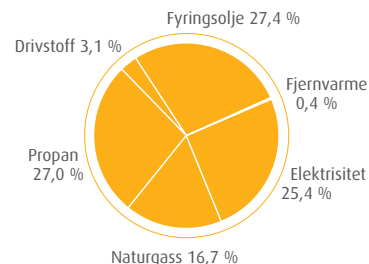
Andre forhold

Fire av fabrikkene, nærmere bestemt Chips Finland, Göteborgs Kex, KiMs Norge og Lilleborgs vaskemiddelfabrikk på Ski er miljøsertifisert etter ISO14001-standard. Vaskemiddelfabrikken er i tillegg sertifisert etter sikkerhetsstandard OHSAS 18001.

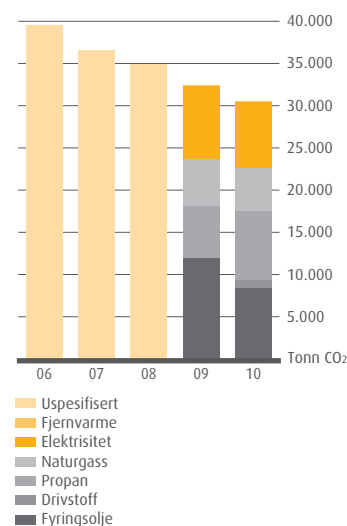
Flere av fabrikkene er underlagt konsesjoner som regulerer forholdet til omgivelsene. Ingen har hatt utslipp som overskrider disse.

Lilleborg har siden 1993 vært aktiv bruker av det offisielle miljømerket Svanen og tilbyr svanemerke produkter i alle kategorier av vaskemidler. I forbindelse med 20-årsjubileet for Svanen i 2010 mottok Lilleborg og OMO to priser fra Stiftelsen Miljømerking i Norden for aktiv bruk av svanemerket gjennom mange år.

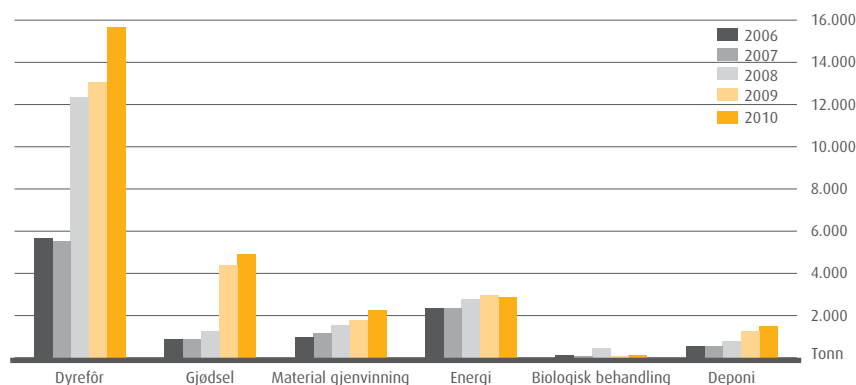
Fordeling CO₂-utslipp for Orkla Brands Nordic 2010



Totale CO₂-utslipp for Orkla Brands Nordic 2006-10



Mengde avfall



ORKLA BRANDS INTERNATIONAL

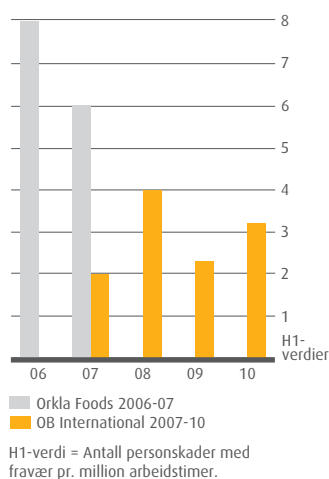


Helse og sikkerhet

Orkla Brands International hadde en økning i H1-verdien, fra 2,3 i 2009 til 3,2 i 2010. Dette skyldes at MTR Foods i India har implementert en helhetlig skaderapportering i sine systemer. Ved Felix Austria har det vært en meget god utvikling, med nedgang i H1-verdien fra 19,8 i 2009 til 6,7 i 2010. Den positive utviklingen er drevet av økt fokus og endret holdning til arbeidsmiljø og sikkerhet i hele organisasjonen.

Orkla Brands International er den forretningsenheten som har det laveste sykefraværet i Orkla Brands. I 2010 var sykefraværet på 2,5 %, som er tilsvarende nivå som i 2009.

Utviklingen i antall personskader



ORKLA BRANDS INTERNATIONAL

Orkla Brands International omfatter merkevarereselskaper utenfor Norden og Baltikum. Forretningsenheten består av virksomhetene SladCo og Krupskaya. (Russland)*, Felix Austria (Østerrike) og MTR Foods (India). SladCo og Krupskaya har sterke regionale posisjoner innenfor sjokolade og kjeks. I India har MTR Foods sterke regionale posisjoner innenfor krydder og kryddermikser, i tillegg til gode nasjonale posisjoner innenfor ferdigmikser og ferdigretter. I Østerrike er Felix markedsleder på ketchup.

*F.o.m. 25. februar 2011 Orkla Brands Russia.

Ressursforbruk

Energi

Det totale energiforbruket i Orkla Brands International var på 293 GWh, og er en økning på 18 % sammenlignet med 2009. I 2010 ervervet Krupskaya nye produksjonssteder i St. Petersburg i forbindelse med oppkjøpet av Peterhof, samt at Pekars produksjon (kjøpt i 2009) har kommet inn i beregningen av det totale energiforbruket.

35 GWh av varmeenergien fra SladCos fabrikk i Ulyanovsk ble solgt til eksterne kunder, og er en økning sammenlignet med 10 GWh solgt i 2009.

Naturgass sto for mesteparten av energiforbruket. Energiforbruket pr. tonn ferdigvare økte fra 1,96 MWh i 2009 til 2,42 MWh i 2010. Utviklingen var i hovedsak forårsaket av lavere produksjonsvolumer og nye produksjonssteder i St. Petersburg, med oppkjøpene av Peterhof og Pekar.

MTR Foods vil i 2011 erstatte bruken av diesel som energikilde og gå over til

bruk av damp fra briketter basert på biomaterialer. Dette vil redusere selskapets dieselforbruk med 70 %.

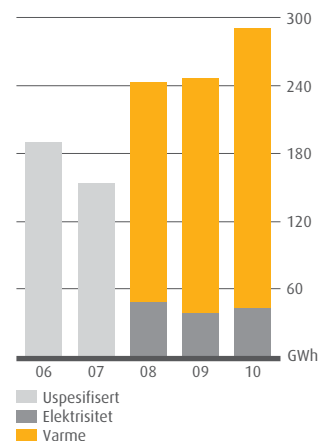
Vann

Vannforbruket i Orkla Brands International var på 1.490.000 m³ i 2010, og er en reduksjon på 9 % i forhold til 2009. Utviklingen skyldes noe lavere produksjonsvolumer og endret produktsammensetning. Det gjennomsnittlige vannforbruket pr. produsert ferdigvare var 12 m³ pr. tonn og tilsvarer en reduksjon på 5 % sammenlignet med 2009.

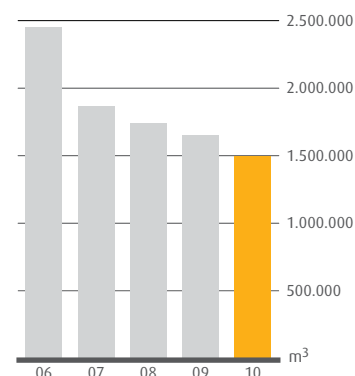
Emballasje

Selskapene jobber med å utvikle optimale emballaseløsninger. I gjennomsnitt benyttes 160 kg emballasjemateriale pr. tonn ferdigvare, men variasjonene mellom ulike produkttyper er meget store. Papir (inkl. kartong og bølgepapp) utgjør den største materialmengden i vekt (67 %), etterfulgt av plast (15 %), metall (9 %) og glass (9 %).

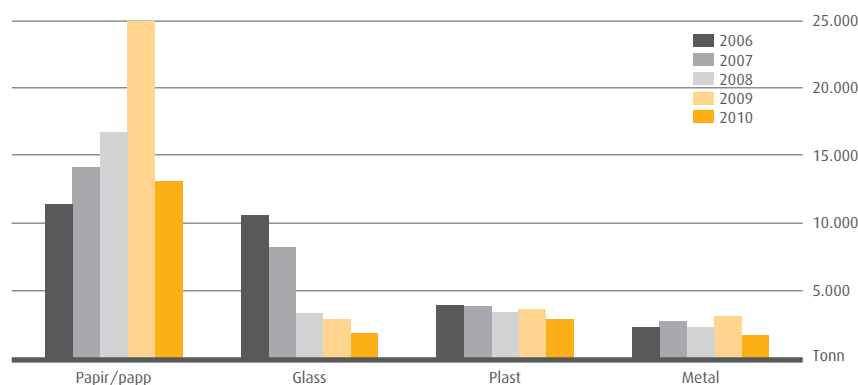
Forbruk av energi



Vannforbruk



Forbruk av emballasje



Utslipp

Det totale CO₂-utslippet i Orkla Brands International, inkludert innkjøpt energi (elektrisitet), var på 59.500 tonn i 2010, som var en økning på 9.700 tonn fra 2009. Dette skyldes i hovedsak nye produksjonsenheter i Krupskaya. Innkjøpt energi står for 29 % av utslippet.

MTR Foods vil i 2011 erstatte diesel som energikilde med produksjon av damp fra briketter. Brikettene er fornybar brensel basert på kokosnøttskall og vil gi vesentlige reduksjoner i CO₂-utslipp fra MTR Foods' produksjon. Utslipet av SO₂ var på kun 1 tonn som følge av overgang til brensel med lavt innhold av svovel, der naturgass er hovedenergikilden.

Avfall

Orkla Brands Internationals fabrikker genererte totalt 5.460 tonn avfall i

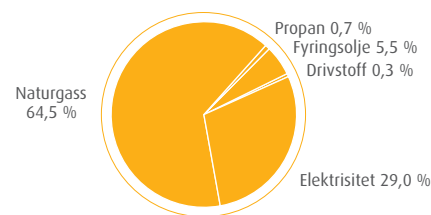
2010. Dette tilsvarer 45 kg pr. tonn ferdigvare, som var en økning på 7 % sammenlignet med foregående år. Det ble totalt samlet inn 1.230 tonn emballasjeavfall, som gikk til gjenvinning. Om lag 450 tonn av det organiske avfallet gikk til biogassproduksjon, mens hoveddelen ble benyttet som gjødsel på dyrket mark (620 tonn) og til dyrefôr (270 tonn). Hoveddelen av avfallet, 2.860 tonn, ble lagt på deponi. Farlig avfall utgjorde 3 tonn og ble levert til firmaer som tar ansvar for spesialhåndtering.

Myndighetene i flere land, blant annet i Russland, krever spesielle tillatelser for håndtering av avfall, og disse tillatelsene fornyes jevnlig.

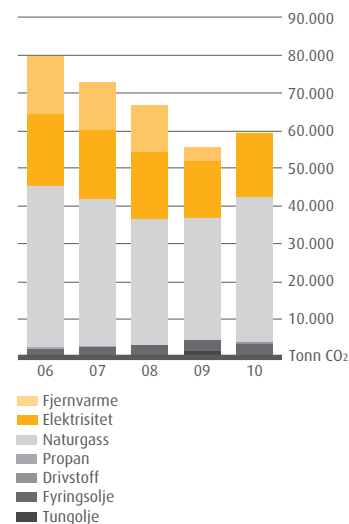
Andre forhold

Krupskaya benytter fremdeles KFK (klorfluorkarbon) som kjølemedium (ca. 1.550 kg).

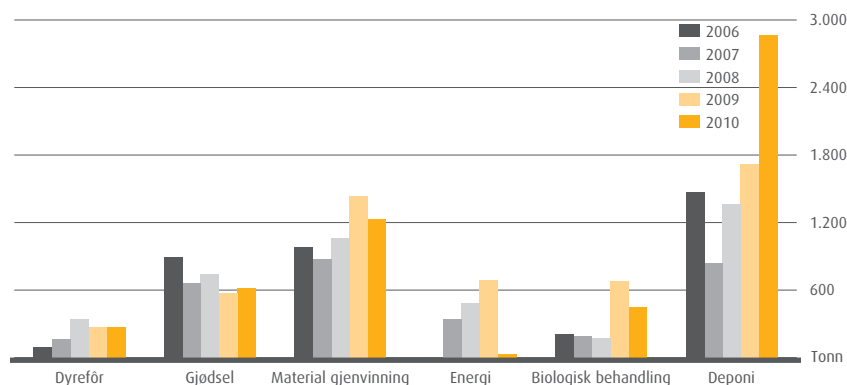
Fordeling CO₂-utslipp for Orkla Brands International 2010



Totalt CO₂-utslipp for Orkla Brands International 2006-10



Mengde avfall



ORKLA FOOD INGREDIENTS



Helse og sikkerhet

Sykefraværet i Orkla Food Ingredients var på 2,6 % i 2010, sammenlignet med 3,1 % i 2009.

H1-verdien var 7,0 i 2010. Dette er en økning sammenlignet med en H1-verdi på 4 i 2009.

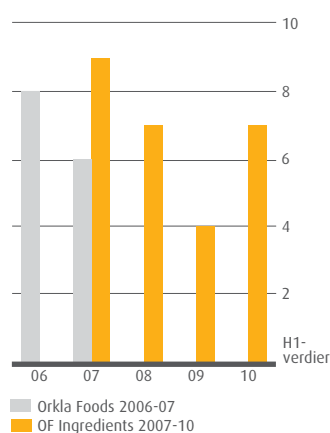
Ressursforbruk

Energi

Det totale energiforbruket i Orkla Food Ingredients var på 109 GWh i 2010. Energiforbruket pr. tonn ferdigvare var på 0,41 MWh, som er tilsvarende nivå som i 2009.

39 % av energiproduksjonen i 2010 var basert på fossilt brensel, og er en reduksjon sammenlignet med 44 % i 2009. Elektrisitet og fjernvarme sto for

Utviklingen i antall personskader



H1-verdi = Antall personskader med fravær pr. million arbeidstimer.

ORKLA FOOD INGREDIENTS

Orkla Food Ingredients (OFI) er i dag den ledende aktøren innen bakeriingredienser i Norden. Forretningsenheten har en desentralisert styringsstruktur med åtte rapporterende hovedenheter, som inkluderer 40 selskaper i 21 land. Bransjen er fragmentert, og OFI er nå blant de syv ledende i Europa. OFI's største produktgrupper er margarinprodukter (Dragsbæk), marsipan (Odense), bakehjelpemidler og -mikser (Credin og Sonneveld), samt gjær (Jästbolaget). De største salgs- og distribusjonsselskapene er KåKå i Sverige, Idun Industri i Norge og Credin bageripartner i Danmark.



henholdsvis 51 % og 10 % av energitilførselen.

Vann

Vannforbruket i Orkla Food Ingredients var på 715.000 m³ i 2010. Dette er en reduksjon tilsvarende 2,8 % sammenlignet med 2009. Det gjennomsnittlige vannforbruket pr. produsert tonn var på 2,7 m³ i 2010, og er en nedgang i forhold til 3,8 m³ i 2009.

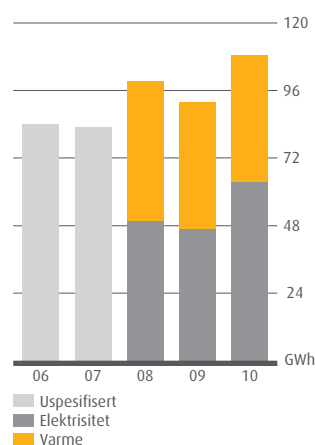
Reduksjonen kommer av diverse tiltak for å redusere det totale vannforbruket. Når det gjelder den forholdsvis

store reduksjonen pr. tonn produsert ferdigvare, kommer dette av oppkjøpet av Sonneveld, som kun bruker en begrenset mengde vann i produksjonen av tørrvarer. I Orkla Food Ingredients benyttes en stor mengde kjølevann i gjærproduksjonen.

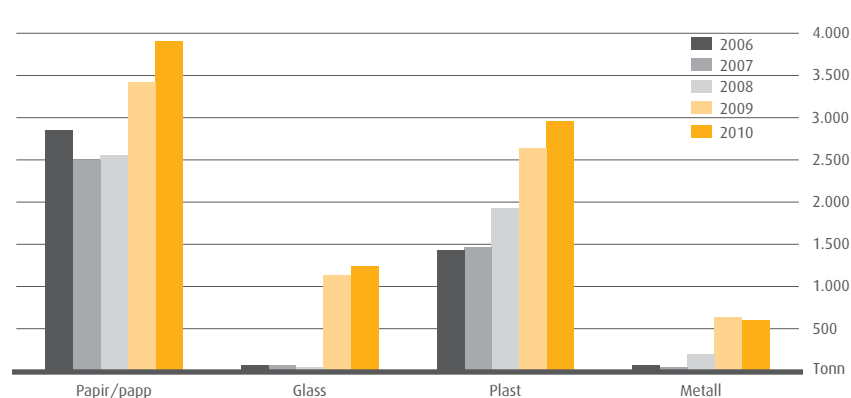
Emballasje

Den totale mengden emballasjemateriale var 9.400 tonn i 2010, og i gjennomsnitt ble det benyttet 36 kg emballasjemateriale pr. tonn ferdigvare. Variasjonene mellom ulike produkter er imidlertid store. Papir og

Forbruk av energi



Forbruk av emballasje



papp utgjør den største mengden i vekt (41 %), etterfulgt av plast (31 %) og deretter glass, tre og metall.

Utslipp

Det er kun halvparten av fabrikkene i Orkla Food Ingredients som må ha konsesjoner eller mer omfattende tillatelser relatert til utslipp, avfall og støy. Dette som følge av at fabrikkene ikke anses å gi opphav til større miljøpåvirkning.

CO₂-utslippet fra energiforbruk var i 2010 på 18.400 tonn, hvorav 6.250 tonn CO₂ fra produksjonen av gjær ved Jästbolaget i Sverige.

Utslipet av SO₂ var på 16,2 tonn i 2010, mot 15 tonn i 2009.

Økte utslipp i 2010 skyldes oppkjøp av nye virksomheter og dermed høyere produksjon.

Avfall

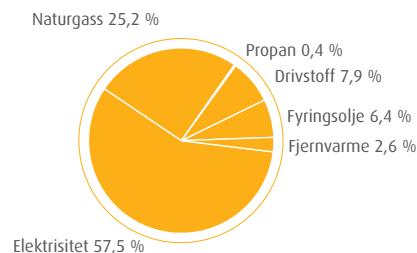
Fabrikkene i Orkla Food Ingredients genererte i 2010 totalt 14.000 tonn avfall. Det tilsvarer 53 kg avfall pr. tonn ferdigvare. Fabrikkene fortsetter det systematiske arbeidet med å redusere mengden avfall og øke sorteringsgraden.

50 % av avfallet benyttes som gjødsel på dyrket mark og 18 % av avfallet anvendes til fôr. Avfall til deponi utgjorde 1.250 tonn, som tilsvarer 9 % av avfallsmengden. De fleste fabrikkene sørger for å samle inn og sortere brukt emballasje, som deretter går til gjenvinning. I 2010 ble det samlet inn totalt 1.375 tonn emballasjeavfall.

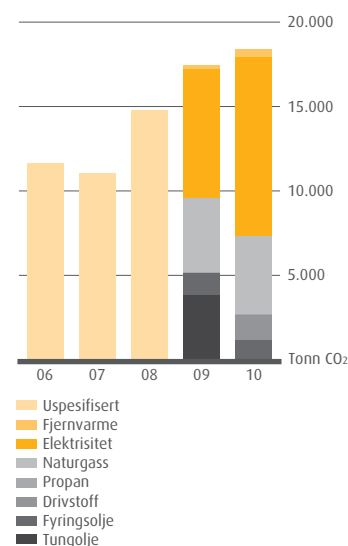
Andre forhold

Flere av fabrikkene i Orkla Foods Ingredients benytter fortsatt KFK (klorfluorkarbon) som kjølemedium (totalt 100 kg). Omlegging til mindre klimapåvirkende kjølemedier er i gang.

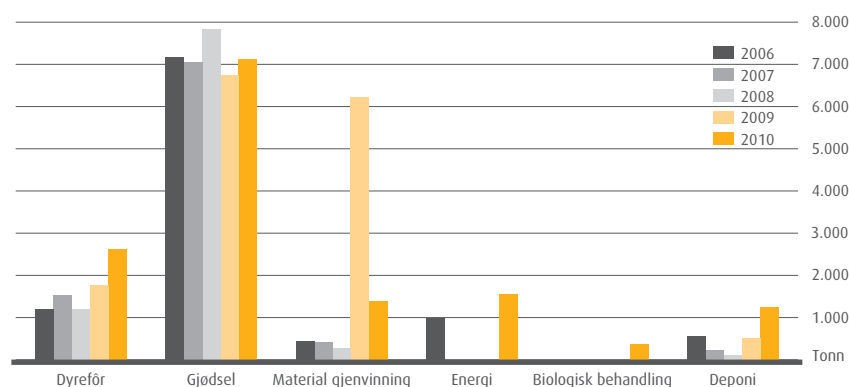
Fordeling CO₂-utslipp for Orkla Food Ingredients 2010



Totale CO₂-utslipp for Orkla Food Ingredients 2006-10



Mengde avfall



SAPA



Sapa har fortsatt den kontinuerlige forbedringen på sikkerhet. I 2010 var H1-verdien på 3,3 og H2-verdien på 9,3, og dette er de laveste H-verdiene som er registrert i selskapets historie. Sykefraværet i 2010 var på 3,1 % og er en betydelig forbedring fra 3,9 % i 2009.

Helse og arbeidsmiljø

Sapa har fortsatt den kontinuerlige forbedringen på sikkerhet, og oppnådde i 2010 de laveste H-verdiene som er registrert i selskapets historie. H1-verdien var på 3,3, mot 4,1 i 2009. H2-verdien var på 9,3, mot 10,5 i 2009. Et blick på de enkelte forretningsenheter viser at Sapa Profiles forbedret H2-verdien til 9,4, som er en nedgang på 16 % sammenlignet med 2009. Den viktigste driveren var Nord-Amerika, der det er oppnådd betydelige forbedringer ved de forhenværende Indalex-fabrikkene i Montreal og Mississauga i Canada. I Europa var resultatene bedre enn tidligere år, men med en skuffende økning i H1-verdien. Albi (Frankrike), Brogårds (Sverige) og Drunen (Nederland) viste god fremgang.

Sapa Building System fortsatte den positive utviklingen og rapporterte en H2-verdi på 7,9 og en H1-verdi på 6,4. Sapa Heat Transfer klarte ikke å forbedre resultatene fra 2009, og avsluttet året med en H2-verdi på 10,0 til tross for solid fremgang ved Alutubes i Belgia.

Sykefraværet i Sapa falt til 3,1 % på årsbasis, noe som er en betydelig forbedring fra 3,9 % i 2009.

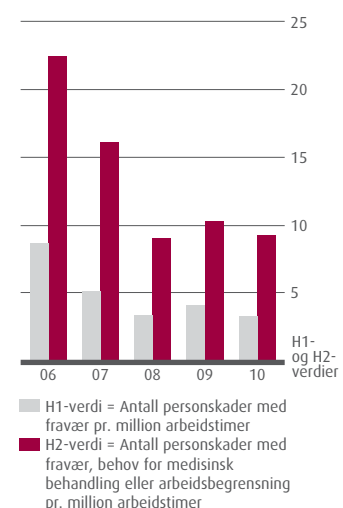
Sapas HMS-tilnærming fortsetter som en integrert prosess basert på kommunikasjon, opplæring, revisjon og belønning for å gjøre alle fabrikker mest mulig selvgående på HMS-området.

Selskapet har utarbeidet en 3-årig HMS-plan, som er innarbeidet i Sapas forretningsystem "Genesis". Denne

SAPA

Sapa utvikler, produserer og markedsfører foredlede profiler, profilbaserte byggesystemer og varmevekslerbånd i aluminium. Hovedområdene er Sapa Profiles, Sapa Building System og Sapa Heat Transfer. Sapa er ledende innen sitt område og har kunder innen bygge-, transport-, verksteds- og telekom-industrien.

Utviklingen i antall personskader



overordnede planen gjennomføres på alle fabrikker, i en takt som er tilpasset den enkelte virksomhets forutsetninger og status innen HMS.

Alle fabrikker jobber aktivt med å heve HMS-standarder ved å gjennomføre varierende tiltak. Dette kan være større utstyrsinvesteringer, slik som den nye ekstruderingslinjen ved Sapa Profiles Tibshelf i Storbritannia, med høye krav til maskinsikkerhet. Det kan også være forbedringer i mindre skala, som for eksempel tiltak for å forebygge fallskader ved Sapa Profiles Montreal, Sapa Profiles Puget (Frankrike), Sapa Building System (Belgia) og Sapa Heat Transfer Tubes Shanghai.

De fleste skader i fabrikkene skyldes fortsatt ergonomiske forhold, og håndskader er mest utbredt. Fabrikkene håndterer denne risikoen på ulike måter. Tiltak varierer fra installasjon av automatisk utstyr, som det nye pakkeanlegget ved Sapa Profiles Yankton (USA), til det moderne kokillehåndteringsutstyret ved Sapa Profiles Harderwijk (Nederland), lagersystemene ved Sapa Profiles Burlington (USA) og til mekaniske hjelpemidler som et spoletøttesystem ved Sapa Heat Transfer Shanghai.

Det er gjennomført tiltak ved flere fabrikker for å redusere eksponeringen mot skadelige kjemikalier. Arbeidet for å fjerne nikkel ved Sapa

Profiles Fossanova (Italia) og krom ved Sapa Profiles Puget (Frankrike) er to eksempler på dette. Tiltak for å redusere støy omfatter innkjøp av støyisolerte maskiner samt installasjon av støybarrierer.

Det er iverksatt en rekke initiativ for å bedre kommunikasjonen mellom ansatte, leverandører og andre tilknyttet Sapas verdensomspennende virksomhet, og for å sikre en involvering i HMS-arbeidet.

26. august ble det arrangert en HMS-dag på alle fabrikkene i Nord-Amerika. Dagen ble lansert av den daværende konsernsjefen for dette forretningsområdet, Tim Stubbs. Tema for dagen var å fremme HMS og engasjere alle ansatte i ulike aktiviteter. Formålet var å bevisstgjøre de ansatte, samtidig som man ønsket å skape et eierforhold til HMS-arbeidet og ha det gøy.

Sapas årlige HMS-pris ble tildelt Sapa Heat Transfer Alutubes i Belgia. Selskapet fikk prisen for arbeidet med å forbedre HMS-standarder gjennom teamarbeid og et tydelig og engasjert lederskap, og for å ivareta sikkerhet og velferd for alle ved fabrikken i Lichtervelde.

Miljø

På Sapas fabrikker over hele verden gjennomføres det mange og ulike miljømessige forbedringstiltak. Disse varierer fra installasjon av moderne

smelteovner, fjerning av farlige kjemikalier som brukes til overflatebehandling, forebygging av utslipp og energieffektiviseringstiltak, til implementering av ISO14001.

Det er innført et elektronisk miljørapporteringsystem for å overvåke fremdriften i arbeidet med å redusere energiforbruket, samt holde kontroll med utslipp, vann, avfall m.m.

Antall miljøavvik gikk betydelig ned i 2010 på grunn av forbedringene som ble gjennomført på forhenværende Indalex-fabrikker. Det skjedde ingen alvorlige miljøhendelser i løpet av året.

Ressursforbruk

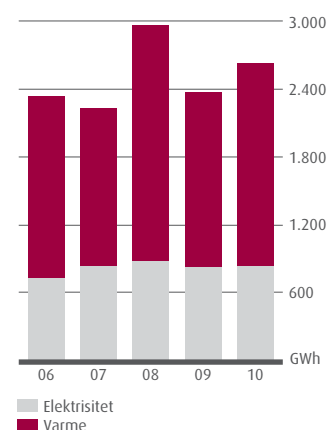
Energi

Sapa hadde et energiforbruk på 2.275 GWh i 2010, hvorav 65 % var varmeenergi og 35 % var bruk av elektrisitet.

I løpet av 2010 ble det gjennomført en rekke tiltak for å redusere energiforbruket. Tiltakene varierer fra lavfrekvensstyring av pumpemotorer, effektiviseringstiltak knyttet til driften av varme- og ventilasjonsutstyr, økt bruk av energi fra fornybare energikilder, til ganske enkelt å skifte ut gamle vinduer til mer energieffektive vindustyper.

Sapa Heat Transfer Shanghai har lagt om fra diesel til naturgass for de fleste smelteovnene, og dette har ført til betydelig lavere energiforbruk og utslipp.

Forbruk av energi



Sapas fabrikk i Cressona (USA) har inngått kontrakt om å installere et 1,4 MW bakkemontert solcelleanlegg, som forventes å redusere fabrikkens CO₂-utslipp med 1.282 tonn på årsbasis.

Sapa Heat Transfer Finspång (Sverige) undertegnet nylig en "Energy Performance Contract" med et energikonsultentselskap. Over en seksårsperiode skal konsulentene bidra til at det gjennomføres en rekke energisparende tiltak knyttet til fabrikkens varme- og ventilasjonssystemer. Beregnet innsparing etter gjennomføring er på rundt 2.800 MWh/år.

Vann

Sapas fabrikk hadde på verdensbasis et vannforbruk på totalt ca. 10 millioner m³ ferskvann til valsing, ekstrudering, anodisering og lakking. De fleste fabrikkene har resirkulasjonssystemer for vann, høyeffektive kjølere og kjøletårn.

Utslipp

Luft

I 2010 utgjorde Sapa-fabrikkens utslipp 339 tonn nitrogenoksid (NO_x) 56 tonn svoveldioksid (SO₂) og 183 tonn flyktige organiske komponenter (VOC). Alle fabrikkene er pålagt å utarbeide planer for å redusere utslippene av disse og andre miljøskadelige stoffer.

Sapas fabrikk benytter klimakalkulatoren i det elektroniske miljørapporteringssystemet for å beregne direkte CO₂-utslipp (fra forbrenning av fossilt brennstoff på anleggene) og indirekte utslipp (fra innkjøpt energi). De totale CO₂-utslippene for 2010 var 682.000 tonn, og er en økning på 8 % fra 2009. Dette skyldes høyere produksjonsvolumer. Innkjøpt energi sto for 50 % av utslippene.

Sapa-bedriftene har allerede startet arbeidet med å skifte ut ozonskadelige kjølemedier som HCFC med nyere og mer miljøvennlige stoffer som R422a eller R422d.

Avfall

Den totale mengden avfall i 2010 var 86.000 tonn, hvorav 73 % ble resirkulert.

Kjemikalier og farlige stoffer

Sapa bruker 9.336 tonn kaustisk soda, men arbeider for å redusere forbruket. Forbruket av kaustisk soda er betydelig redusert ved Sapas fabrikk i Sverige og Polen, som følge av prosessforbedringer. Dette har også resultert i redusert avfallsmengde (slam).

Sapa Profiles Puget i Frankrike har installert et nytt renseanlegg for avfallsvann, som har redusert kjemikalieforbruket betydelig og fjernet behovet for bruk av krom.

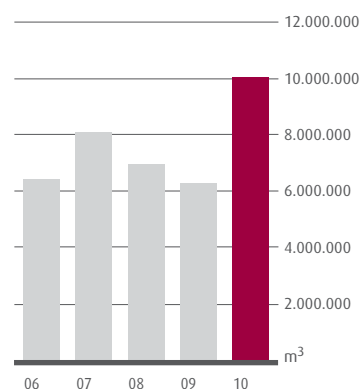
Det er gjennomført forbedringer i råvarelagringen ved alle fabrikker, gjennom konsekvent bruk av tildekkede lagerområder og oppsamling av spill der dette er påkrevd. Oppbevaringen av kjemikalier er også forbedret, og det er nå vanlig med sekundær oppsamling.

Det blir foretatt risikovurdering av alle farlige stoffer som benyttes i fabrikkene for å bestemme risikoen knyttet til bruk, lagring, transport og avfallshåndtering.

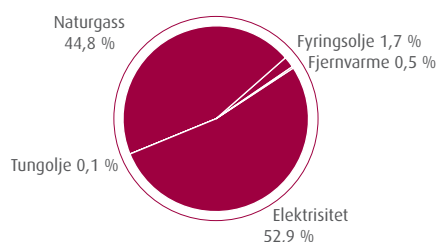
Andre forhold

I 2011 vil HMS-aktivitetene bygge videre på planene som er lagt i Sapas HMS-styringssystem i alle virksomheter. Fokuserte konserntiltak skal heve kunnskaps- og kompetansenivået, spesielt når det gjelder risikovurdering, ergonomi, atferdssikkerhet, avfallsreduksjon og energieffektivitet.

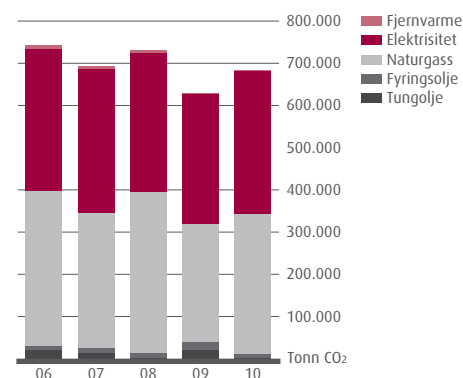
Vannforbruk



Fordeling CO₂-utslipp for Sapa 2010



Totale CO₂-utslipp for Sapa 2006-10



INVESTMENTS



Orkla Eiendom har fokus på miljøeffektive og miljøvennlige løsninger, og slike tiltak blir implementert også i eiendomsprosjektene. Borregaards miljøstrategi har ført til at mer enn 80 % av energiforsyningen baseres på fornybare kilder og energigjenvinning fra avfall.

INVESTMENTS

Investments består av Share Portfolio (Aksjeporteføljen og Orkla Eiendom), Hydro Power, Borregaard, Jotun (42,5 %) og REC (39,7 %). Jotun og REC plikter ikke å rapportere HMS-data til Orkla og inngår derfor ikke i denne rapporteringen.

SHARE PORTFOLIO

Aksjeporteføljen har analytikere med kompetanse på grønne investeringer. Det er også bygget opp kompetanse på investeringer innen miljørelaterte prosjekter.



Orkla Eiendom



Myndighetenes krav til helse, miljø og sikkerhet (HMS) i byggeprosjekter er omfattende. Byggherren er gjennom arbeidsmiljøloven pålagt et stort ansvar i denne sammenheng. Orkla Eiendom krever at samarbeidspartnere i prosjekter har gode systemer for å ivareta kravene.

Praktisk HMS-arbeid i prosjekter

I alle byggeprosjekt skal det utarbeides en plan for sikkerhet, helse og arbeidsmiljø (SHA-plan) som inneholder:

- Beskrivelse av organisering og ansvarsforhold ved byggeprosjektet
- Fremdriftsplan for prosjektet
- Beskrivelse av kritiske arbeidsoperasjoner
- Rutiner for avviksbehandling

Som byggherre krever Orkla Eiendom at prosjektledelsen skal være til stede på byggeplassen for å ha et tett samarbeid med entreprenøren om HMS-arbeidet. Kritiske arbeidsoperasjoner skal identifiseres i en tidlig fase av byggeprosjektet. I god tid før disse aktivitetene settes i gang skal det lages Sikker Jobb Analyse (SJA) for å sikre en trygg produksjonsmåte. Det skal gjennomføres regelmessige vernerunder. Uønskede hendelser skal rapporteres

(Rapport om Uønsket Hendelse - RUH) og systematiseres. Ved brudd på HMS-reglene skal prosjektledelsen iverksette nødvendige tiltak overfor entreprenøren.

Rapportering

Prosjektledelsen i byggeprosjekter skal månedlig rapportere til Orkla Eiendom om status for prosjektets HMS-arbeid. Nøkkelfordier er antall RUH, antall skader og antall skader med fravær i perioden. Målet er at det ikke skal forekomme personskafer som medfører fravær i forbindelse med Orkla Eiendoms byggeprosjekter. I 2010 ble dette målet oppnådd. Av egne prosjekter har Orkla Eiendom i 2010 hatt byggevirksomhet på Ringnes Park og den tidligere Idun-fabrikken i Oslo.

Miljø

Orkla Eiendom har fokus på miljøeffektive og miljøvennlige løsninger,

og slike tiltak blir implementert også i eiendomsprosjektene. Nye eiendommer som kjøpes og eksisterende bygg som inngår i porteføljen gjennomgås grundig for å sikre at energiforvaltningen blir godt ivarettatt. Gjennomføring av energieffektiviserende tiltak kan med enkle grep sikre så vel miljømessig gevinst som lavere driftskostnader.

Fra 1. juli 2010 ble det også innført et krav om at alle boliger og yrkesbygg som selges eller leies ut, skal ha en energiattest. Energiattesten består av et energimerke som viser bygningens energistandard. Målet er å øke bevisstheten om energibruk og løsninger som kan gjøre boligen eller bygningen mer energieffektiv.

Eiendomsutvikling er også aktiv samfunnsutvikling, og flere av Orkla Eiendoms prosjekter er knyttet til fornyelse av eldre industriområder gjennom konvertering til moderne bolig- og handelsområder. Et eksempel på denne type prosjekter, i tillegg til Ringnes Park og Idun-fabrikken, er at Orkla Eiendom i 2011 bygger om ett av Denofas tidligere fabrikkbygg på Øra i Fredrikstad (Norge) til kunst-senter.

HYDRO POWER



Borregaard Energi

Produksjonen av vannkraft fra Borregaard Energi var i 2010 på 525 GWh, mot 490 GWh i 2009. Høyere produksjon kommer som følge av økt produksjonskapasitet fra de nye turbinene, som ble installert i kraftverket i 2009.

AS Saudefaldene

AS Saudefaldene eies 85 % av Elkem Energi Sauda AS og 15 % av Sunnhordland Kraftlag AS. Anleggene har en installert effekt på 356 MWh, og en gjennomsnittlig årsproduksjon på 1,85 TWh. De første kraftutbyggingene startet i Saudafjellene i 1915, og det siste kraftverket ble offisielt åpnet vinteren 2010. Saudaprojektet er den største kraftutbyggingen i Norge på mange år, og gir 650 GWh ny fornybar energi. Hele anlegget består nå av syv

kraftverk: Dalvatn, Storlivatn, Svartkulp, Sønnå høy og Sønnå lav samt småkraftverkene Kleiva og Storli minikraftverk. Sauda I og Sauda III er tatt ut av drift.

Produksjonen i 2010 var på 1,13 TWh. Den meget lave produksjonen skyldes svært lite nedbør (ca. 62 % i forhold til et normalår).

Godt HMS-arbeid er en viktig forutsetning for effektiv drift, og Saudefaldene har etablert planer for å sikre ansatte og miljøet knyttet til vannkraftproduksjonen. Virksomheten har svært lavt sykefravær, og registrerte ingen skader i 2010.

Ved AS Saudefaldenes nedlagte kraftanlegg i Hellandsbygd ble det i 2010 sluppet ut transformatorolje til

Storlivatn. Dette skyldtes frostsprengning i en transformatorkjøler, som ikke var drenert etter nedstengning av kraftstasjonen. Grunnet islagt vann og rask oppsamling av oljen ga utslippet kun ubetydelige negative miljøkonsekvenser.

HYDRO POWER

Hydro Power består i hovedsak av Borregaards energivirksomhet og Orklas 85 % eierandel i AS Saudefaldene (Norge). Totalt utgjør produksjonskapasiteten 2,5 TWh elektrisk energi.

BORREGAARD

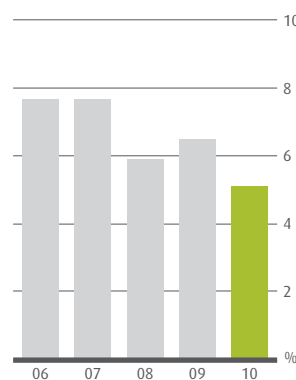


Helse og sikkerhet

Sykefraværet for hele Borregaard, og i Norge spesielt, har hatt en positiv utvikling i 2010. I forhold til 2009, da sykefraværet var på 5,5 %, var det totale fraværet i Borregaard på 5,1 % i 2010. Det systematiske arbeidet som er igangsatt vil fortsette i 2011.

Borregaard i Sarpsborg i Norge, som utgjør 2/3 av Borregaards virksomhet, endte på en sykefraværspersent på 5,4 i 2010. Dette er en forbedring på over ett prosentpoeng fra året før. Dette skyldes et grundig IA-arbeid (Inkluderende arbeidsliv), med stor grad av oppfølging av sykmeldte på et tidlig tidspunkt i sykefraværet, i tillegg til innføring av en rekke forebyggende og helsefremmende tiltak. Det tilstrebes et tett samarbeid mellom den

Sykefravær
(Borregaards norske virksomheter)



BORREGAARD

Borregaard har et av verdens mest avanserte og bærekraftige bioraffineri. Ved bruk av naturlige, bærekraftige råmaterialer produserer Borregaard avanserte og miljøvennlige biokjemikalier, biomaterialer og bioetanol som kan erstatte oljebaserte produkter. Borregaard har også sterke posisjoner innen tilsetningsstoffer, finkjemikalier og energi. Selskapet har fabrikker og salgskontorer i 20 land i Europa, Asia og Afrika.

ansatte, linjeledelse, personalledere, tillitsvalgte, bedriftshelsetjeneste og myndighetene i dette arbeidet.

Sikkerhetsarbeidet fikk et lite tilbake-slag i 2010. H1-verdien (antall person-skader med fravær pr. million arbeidstimer) i Borregaard endte på 4,5 i 2010, mot 3,6 året før. H2-verdien (antall personskader med fravær, behov for medisinsk behandling eller arbeidsbegrensning pr. million arbeidstimer) endte på 17,0, som tilsvarende nivået i 2009.

Borregaard har en nullvisjon i forhold til skader, og jobber med flere tiltak for å nå denne. Høsten 2010 innførte Borregaard i Sarpsborg et nytt verktøy i sikkerhetsarbeidet, «Personlig Sikker Jobb Analyse» (PSJA), for å øke intensiteten i sikkerhetsarbeidet. PSJA er et sikkerhetsverktøy som skal benyttes av alle drifts- og vedlikeholdsoperatører på arbeidsoppgaver som ikke er sikret ved instruks eller arbeidstillatelse. PSJA er en sjekkliste i lommefor-mat, som skal fylles ut av operatøren selv før arbeidsoperasjonen startes. Målet med PSJA er å sørge for at operatøren selv tar sikre valg før en jobb påbegynnes. Dette er ett av de strate-giske tiltakene for å skape en bevisst-gjøring rundt den enkeltes ansvar for egen sikkerhet.

Borregaard LignoTechs "Zero Harm-prosjekt" startet i 2007, og målsettingen er å øke sikkerhetsnivået/kulturen gjennom økt engasjement og motiva-sjon. En felles standard for prosedyrer er innført på alle nivåer. En nøkkelfak-

tor er innføring av jobbobservasjon, som er en samtale om sikkerhet som utføres på alle nivåer og avdelinger. Helse og sikkerhetsspørsmål kommu-niseres gjennom bulletiner og infor-masjon om hendelser som deles med alle ansatte. Programmet, som omfat-ter produksjonsanleggene utenfor Norge, har hatt god effekt og en posi-tiv skadeutvikling. I 2010 hadde fem av anleggene ingen skader med fravær.

Ressursforbruk

Borregaard i Sarpsborg etablerte i 1998/99 en energistrategi for å redu-sere energiforbruket og erstatte bruk av tungolje med fornybare og miljø-vennlige kilder. Siden den gang har Borregaard og selskapets partnere investert i bærekraftige energianlegg som til sammen har redusert behovet for bruk av tungolje betydelig. I 2007 fikk Hafslund Miljøenergi i oppdrag å etablere et anlegg basert på energiut-nyttelse av avfallsbasert brensel. Anlegget ble åpnet i begynnelsen av 2010 og vil bortimot halvere forbruket av tungolje til produksjon av damp ved Borregaard Sarpsborg samt bidra til reduksjon i CO₂- og NO_x-utslippene.

Energi

Det totale energiforbruket ved alle Borregaards enheter var på 1,7 TWh i 2010 (1,1 TWh varme og 0,6 TWh elektrisk), som er samme nivå som i 2009. Hovedandelen av energifor-bruket er ved Borregaard i Sarpsborg, som hadde et totalforbruk på 1,44 TWh i 2010.

Ca. 70 % av varmeenergien var i 2010 basert på fornybare kilder, som bio-brensel, energigjenvinning fra indus-triprosesser, avfallsforbrenning og fjernvarme.

Energiforbruket i LignoTech-enhetene følger produksjonsvolumene.

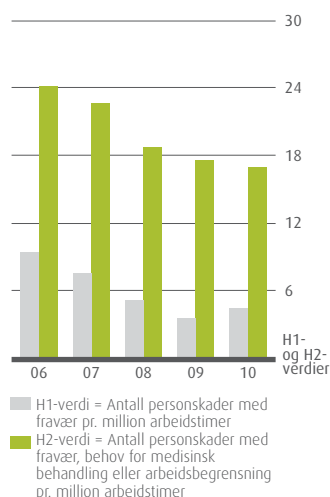
Fabrikken i Sør-Afrika har hatt en lavere produksjon, mens fabrikken i USA har hatt en høyere produksjon enn normalt. Det er gjennomført et varmegjenvinningstiltak i spraytør-kene ved fabrikken i Sør-Afrika, noe som reduserer oljeforbruket med 25 %. Dette ble innført på en tørke i 2010, og skal installeres på enda en tørke i 2011.

Vann

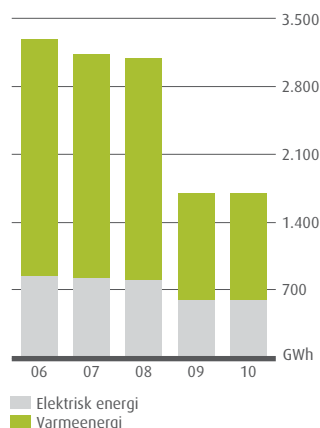
Vannforbruket i Borregaard var på totalt 22,6 millioner m³ i 2010, og er en nedgang fra 25,7 millioner m³ i 2009. Reduksjonen i vannforbruk skyldes blant annet energioptimalisering ved fiberlinjen.

Vannforbruket i Borregaard har en positiv utvikling, noe som i hovedsak skyldes reduksjon i vannforbruket ved virksomheten i Sarpsborg. I 2008 ble det installert et nytt sileri i blekeriet. I etterkant av dette har det vært mulig å gjennomføre tiltak som har redusert vannforbruket ytterligere. Vann brukes i prosessene til kjøling, damp- og varmtvannsproduksjon, transport av produkter, rensing, vasking m.m. Borregaards vannverk er ett av de stør-ste vannrenseanleggene i Norge, og renser 2.000–3.000 liter vann i sekundet.

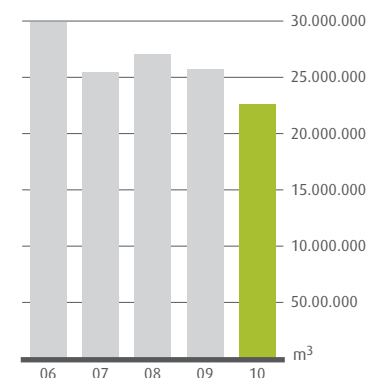
Utviklingen i antall personskader



Forbruk av energi



Vannforbruk



Utslipp

Borregaards tungoljeforbruk er redusert ytterligere i 2010 sammenlignet med 2009. Dermed er også utslippene av CO₂, NO_x og SO₂ til luft redusert.

Borregaards utslipp av CO₂ er knyttet til bruk av fossilt brensel i varmeproduksjonen, med et utslipp på 212.000 tonn i 2010. Dette er en stor endring i forhold til 2009, da utslippet var 350.000 tonn. I Orklas klimaregnskap for 2010 er også utslipp fra innkjøpt energi inkludert, og det totale CO₂-utslippet blir da 336.000 tonn. Innkjøpt energi står for ca. 35 % av utslippet.

I løpet av de siste årene har Borregaard oppnådd vesentlig reduksjon i utslipp av klimagasser. Selskapets miljøstrategi har ført til at mer enn 80 % av energiforsyningen i dag baseres på fornybare kilder og energigjenvinning fra avfall. I 2010 ble et nytt avfallsforbrenningsanlegg åpnet på Borregaards område, noe som førte til en halvering av tungoljeforbruket.

Utslippet av SO₂ kommer dels fra forbrenning av fossilt brensel og dels fra celluloseprosessene, etanolproduksjonen og biogassproduksjonen. Utslippet ved Borregaard Sarpsborg i 2010 var totalt på 942 tonn, dvs. 20 % lavere enn i 2009.

Lukt og utslipp av organisk materiale (KOF, kjemisk oksygenforbruk) til vann er de to viktigste miljøaspektene for Borregaard i Sarpsborg. Begge disse utfordringene har sammenheng

med stengingen av trinn 2 i det biologiske rensesanlegget i 2008, som følge av legionellisikring. I 2010 har utslippet av fiber, klororganiske forbindelser, kobber og fosfor blitt redusert sammenlignet med 2009. Utslippene av organisk materiale har derimot økt. Det pågår flere prosjekter for å redusere disse utslippene, både prosessstiltak og prosjekter der langsiktige løsninger for rensing undersøkes.

Avfall

Materialgjenvinningsgraden i Borregaard er høy. For eksempel går bark til eget forbrenningsanlegg eller selges. Gips og askeavfall går til eksterne deponier. I Borregaard LignoTech består avfallet i hovedsak av gips eller andre uløselige stoffer i råvaren, og dette ligger på forventet nivå for 2010. Alle Borregaards fabrikker har kildesortering.

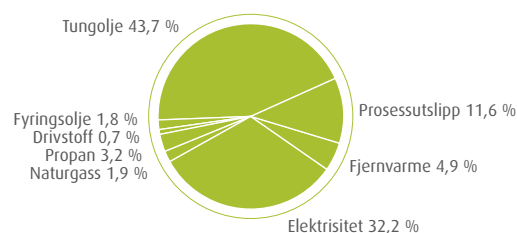
Forskning og utvikling av miljøteknologi

Hele tømmerstokken benyttes til produkter og energi når Borregaard produserer biokjemikalier, biomaterialer og bioetanol, som er miljøvennlige og bærekraftige alternativer til oljebaserte produkter.

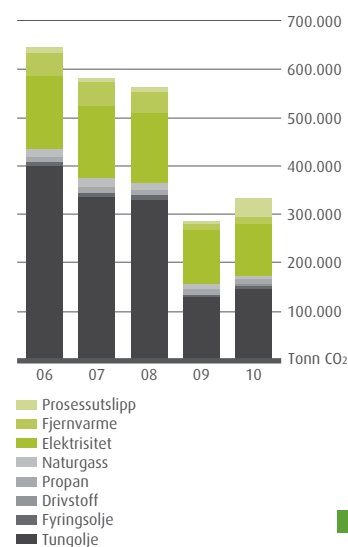
Borregaard bruker betydelige ressurser på å utvikle bioraffinerikonseptet videre. Til dette arbeidet har selskapet mottatt forskningsstøtte fra EU og norske myndigheter, noe som er viktig finansielt, men som også er en anerkjennelse av Borregaards kompetanse på området. Mot slutten av 2010 fikk Borregaard 58 mill. kroner fra

Innovasjon Norge til bygging av pilotanlegg for å utvikle en ny prosess for framstilling av biokjemikalier og 2. generasjons biodrivstoff basert på ulike biomasser som råvarer. Byggingen av pilotanlegget starter 1. halvår 2011.

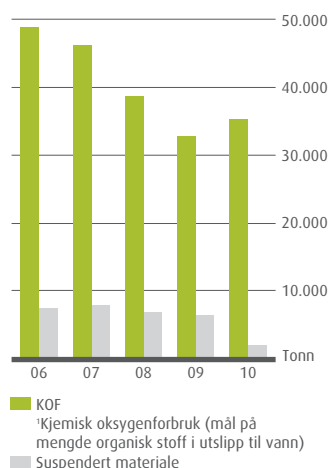
Fordeling CO₂-utslipp for Borregaard 2010



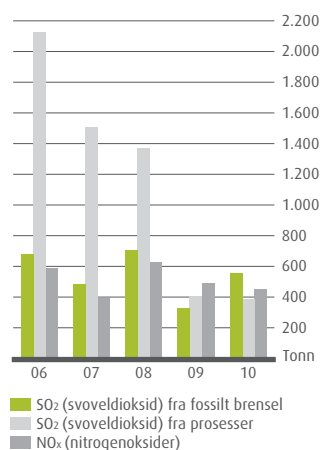
Totale CO₂-utslipp for Borregaard 2006–2010



Utslipp til vann – KOF¹ og suspendert materiale



Utslipp til luft – SO₂ og NO_x



ELKEM



Energiledelse, enøktiltak og energigjenvinning har stått sentralt i 2010, og gjennom året er det identifisert en rekke muligheter for gjenvinning eller energieffektivisering.

Helse og sikkerhet

Etter en lavere kapasitetsutnyttelse i 2009 på grunn av finanskrisen har aktivitetsnivået økt kraftig, og de fleste av Elkems verk hadde full kapasitetsutnyttelse i 2010. Selv om sikkerhetsarbeidet har hatt høy prioritet viser resultatene dessverre en tilbakegang til omtrent samme nivå som i 2007. H1-verdien var på 2,0 i 2010 mot 1,5 i 2009, mens H2-verdien var på 7,9 mot 4,5 foregående år.

Til tross for arbeidet med å forhindre arbeidsulykker skjedde det i 2010 to tragiske dødsulykker. Ved Elkems verk

på Island omkom en mannlig ansatt av brannskader, forårsaket av en utblåsning av varm gass fra en smelteovn. Ved Elkems joint venture på Erdos i Kina omkom en innleid sjåfør etter at traktoren han førte veltet, og han ble klemt under tilhengeren. I etterkant av begge de tragiske ulykene er det gjennomført omfattende granskinger og tiltak for å forhindre at slike hendelser skjer igjen.

Det har også vært personskader knyttet til kutt og klemskader. De alvorligste har ført til henholdsvis amputasjon av fingerledd og benbrudd.

ELKEM

Elkem er blant verdens ledende selskaper innenfor miljøvennlig produksjon av metallprodukter og materialer. Hovedprodukter er silisium, solcellesilisium, spesiallegeringer til støperiindustrien, karbon, microsilica og energi.

Orkla ASA offentliggjorde 11. januar 2011 at det er inngått en bindende avtale med China National Bluestar om salg av Elkem. HMS-data for Elkem i 2010 er rapportert til Orkla og gjengis i denne rapporten.

Sykefraværet er redusert fra 5,6 % i 2005 til 3,4 % i 2010, som resultat av et kontinuerlig fokus på forebyggende arbeid, involvering fra ledelsen og personlig oppfølging.

Ved de norske bedriftene tar sykefraværarbeidet utgangspunkt i avtalen om Inkluderende Arbeidsliv (IA). Straks noen blir sykmeldt er det fokus på å etablere hjelp, utrede eventuell restarbeidsevne og bidra til å få den sykmeldte raskest mulig tilbake i jobb. I samarbeid med bedriftshelsetjenesten (BHT) følger Elkem jevnlig opp de ansattes helse. Det gjennomføres risikoanalyser av arbeidsmiljøet og konkrete målinger av de ansattes eksponering for støv, støy og varme.

Ressursforbruk

Energi

Forbruket av elektrisitet var i 2010 på 4,2 TWh, mens forbruket i 2009 var på 3,3 TWh. Økningen skyldes vesentlig høyere kapasitetsutnyttelse i forhold til finanskrisetåret 2009.

Egenproduksjon av elektrisitet fra vannkraft var på 1,13 TWh i Norge og 0,23 TWh i Canada. Ved smelteverkene Elkem Thamshavn og Elkem Bjølvefossen i Norge ble det gjenvunnet elektrisk energi fra varme avgasser tilsvarende 155 GWh.

Overskuddsvarme tilsvarende 183 GWh fra varmt vann eller damp ble ved flere av Elkems verk utnyttet

til oppvarming av bygninger eller i nærliggende produksjonsanlegg. Gjennom 2010 ble det identifisert en rekke muligheter for gjenvinning eller energieffektivisering, og flere prosjekter er initiert eller implementert.

Ved Elkem Carbon China har energi fra kullkraft tilsvarende 2,3 MWh blitt erstattet med energi fra varmegjenvinning fra verkets kalsineringsovner og ført til reduserte utslipp.

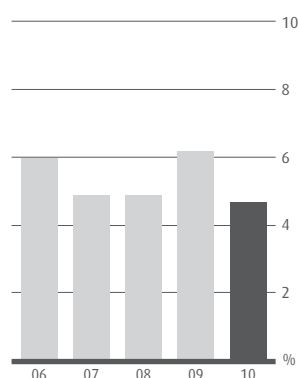
En annen type anlegg for gjenvinning har vært i prøvedrift ved Elkem Carbon i Kristiansand.

Energiledelse, enøktiltak og energigjenvinning har stått sentralt i 2010. Mange verk ser på mulighetene for utnyttelse av fjernvarme internt og i nærmiljøet, og flere konkrete prosjekter er initiert. Høsten 2010 vedtok styret i Elkem AS en oppgradering og utvidelse av eksisterende energigjenvinning ved Elkem Thamshavn. Total mengde gjenvunnet energi vil komme opp i 180 GWh pr. år når prosjektet fullføres i løpet av 2011.

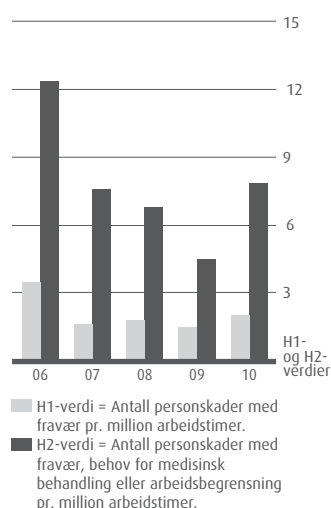
Råmaterialer

Elkem kontrollerer råvarer for viktige miljøelementer, som svovelinnhold og innhold av enkelte utvalgte sporelementer. Dette inngår i rapporteringen til Klima- og forurensningsdirektoratet (Klif) vedrørende utslipp av miljøgifter fra de norske verkene.

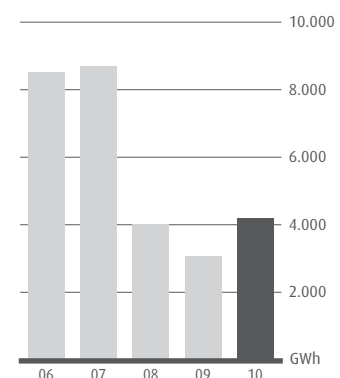
Sykefravær
(Elkems norske virksomheter)



Utviklingen i antall personskader



Forbruk av energi



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

Utslipp

Elkem hadde i 2010 et utslipp på 1,5 mill. tonn CO₂-ekvivalenter, som utgjør om lag 70 % av klimagassutslippene fra Orklas egen produksjon dette året. Det er en økning fra 1,05 mill. tonn i 2009, og relateres i stor grad til økt kapasitetsutnyttelse.

I Orklas klimaregnskap for 2010 er også utslipp fra innkjøpt energi inkludert, og det totale CO₂-utslippet er da 1,9 millioner tonn. Innkjøpt energi står for 21 % av utslippet.

Elkems totale utslipp av SO₂ er kontinuerlig redusert over mange år. Årsaken er en kombinasjon av overgang til produksjon av produkter med lavere utslipp pr. vektenhet og fokus på bruk av lavsvovelholdig kull. Oppgangen fra 2009 til 2010 gjenspeiler produksjonsøkningen.

Rapportert utslipp av NO_x var i 2010 på 7.600 tonn, sammenlignet med 3.600 tonn i 2009, og kommer hoved-

sakelig fra smelteovnsprosessen for produksjon av ferrosilisium (FeSi) og silisium (Si). Etter at Elkem i 2010 tok i bruk ny måleteknologi for kontinuerlig registrering av NO_x-utslipp, er utslippene fra enkelte ovner justert opp i forhold til tidligere beregninger basert på bransjefaktor for NO_x. På bakgrunn av ny kunnskap er det satt i gang forskningsarbeid og modellutvikling for å forstå grunnleggende forhold som medfører ulike relative NO_x-utslipp fra de ulike ovnene.

Det er også satt i gang nye målekampanjer for registrering av NO_x-verdier i nærmiljøet til virksomhetene det gjelder. Resultatene fra disse vil foreligge høsten 2011.

Utslipp til sjø fra Elkem Bremanger, Elkem Carbon og Elkem Solar er regulert og følges opp gjennom ulike kontrollprogram. Miljøtilstanden i de respektive fjordene følges opp gjennom egne overvåkningsprogram, og resultater fra 2010 viser positiv miljøutvikling i resipientene.

Avfall

Mengden avfall har sunket betydelig de siste årene, og mesteparten av avfallet blir i dag resirkulert. I 2011

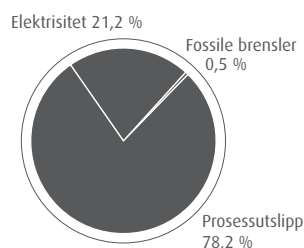
vil miljørevisjon av avfallsmottakere være en prioritert oppgave for å sikre forsvarlig håndtering av avfallsstrømmer på vei mot sluttbehandling.

Andre forhold

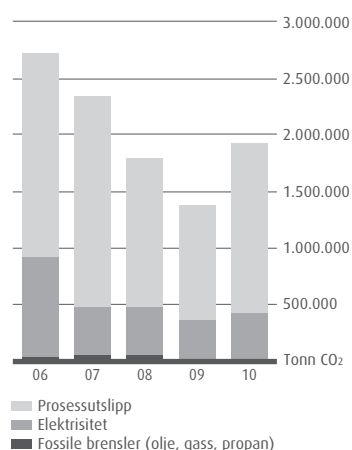
Det ble ikke registrert alvorlige avvik fra miljøkonsesjoner eller tillatelser i 2010. Det har imidlertid vært noen mindre utslipp ved flere av verkene, som er rapportert til myndighetene og avvikshåndtert etter vanlig prosedyre. Det var i 2010 svært få registreringer av naboklager. Klagene var hovedsakelig knyttet til utslipp av støv og støy, samt at det var klager på lukt fra Elkem Carbon høsten 2010. Hver klage registreres og følges opp med kontakt, informasjon og mulige tiltak.

Elkem har i 2010 jobbet videre med å tilpasse seg kravene i EUs kjemikalieregelverk REACH (Registration, Evaluation and Authorisation of Chemicals) gjennom å sikre at nødvendige kjemikalier er preregistrert i det europeiske kjemikaliebyrået (ECHA).

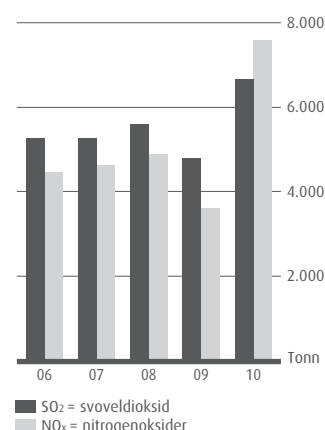
Fordeling CO₂-utslipp for Elkem 2010



Totale CO₂-utslipp for Elkem 2006-2010



Utslipp til luft – SO₂ og NO_x



Informasjon om rapporten

Hensikten med denne rapporten er å gi deg som leser et best mulig innblikk i hvordan Orkla jobber med helse, miljø og sikkerhet (HMS), og hva som er status på området.

Informasjonen i Orklas HMS-rapport er basert på innspill fra mange enheter og datakilder. Det er lagt stor vekt på å sikre at informasjonen er korrekt. Rapporten tar imidlertid ikke sikte på å dekke alle detaljerte forhold som kan være av betydning for de enkelte lokale virksomheter, aktiviteter eller produkter.

For at vi skal kunne videreutvikle og forbedre HMS-arbeidet og rapporteringsrutinene, er det ønskelig med kommentarer og innspill fra deg. Tilbakemeldinger kan sendes til e-post: post@orklabrands.no.

Kontaktpersoner for rapporten:

Inger Johanne Eikeland, HMS-direktør, Orkla ASA. Kari Westersund, kommunikasjonsrådgiver, Orkla Brands

Følgende personer har bidratt med tekster til HMS-rapporten:

Anja Åkerlund, Orkla Brands
Anne Gjemdal, Orkla Brands Nordic
Brian Jones, Sapa
Dag Arthur Aasbø, Borregaard
Erika Ahlqvist, Sapa
Eva Berglie, Abba Seafood
Gunilla Landelius, Orkla Foods Nordic
Inger Marie Ingdahl, Stabburet
Jens Christian Fjellidal, Elkem
Kjersti Garseg, Borregaard
Mark Breidenthal, Elkem
Marthe Schomacker, Nidar
Niklas Stoltz, Orkla Brands International

Svante Svensson, konsulent Orkla Brands
Sven Kruse Jensen, Orkla Eiendom
Tone Horvei Bredal, Borregaard

Oversettere:

Maidie Kloster, Linda Sivesin og Nina Reier.

Foto:

Kyrre Lien, Enova/Bjørn Frostad,
Jan Lillehamre, Guri Dahl/tinagent.no,
Kristofer Ryde, Scanpix og Orkla Brands.

Design:

Cox Oslo

Web-produksjon:

ODIN MEDIA AS



Les mer om
Orkla i 2010 i
årsrapporten.



Les om Orklas
samfunnsansvar i
bærekraftsrapporten.

Disse kan du laste ned på www.orkla.no

Kontakt oss

Orkla ASA

Inger Johanne Eikeland

Pb. 423 Skøyen
NO-0213 Oslo
Tlf: + 47 22 54 40 00
E-post:
inger-johanne.eikeland@orkla.no

Orkla Brands

Kari Westersund

Pb. 711
NO-1411 Kolbotn
Tlf: + 47 66 81 61 00
E-post: kari.westersund@orklabrands.no

Sapa

Brian Jones

Humlegårdsgatan 17
P.O. Box 5505
SE-114 85 Stockholm
Tel: +46 84 59 59 00
Mobil: + 44 77 65 24 05 87
E-post: brian.jones@sapagroup.com

Elkem

Mark Breidenthal

Pb. 5211 Majorstuen
NO-0303 Oslo
Tlf +47 22 45 01 00
E-post: mark.breidenthal@elkem.no

Investments

Borregaard
Dag Arthur Aasbø

Pb. 162
NO-1701 Sarpsborg
Tlf: + 47 69 11 80 00
E-post: dag.arthur.aasbo@borregaard.com

Investments

Orkla Eiendom
Sven Kruse Jensen

Pb. 423 Skøyen
NO-0213 Oslo
Tlf: + 47 22 54 40 00
E-post: sven.kruse-jensen@orkla.no