

Sammanfattning

I detta kapitel beskrivs Höganäs verksamhetsstyrning och egenkontroll.

Lagstiftning som styr egenkontroll utgörs huvudsakligen av kap 26 19§ i miljöbalken samt förordningar och föreskrifter meddelade med stöd av miljöbalken, förordning och föreskrifter avseende förebyggandet och begränsandet av följderna av allvarlig kemikalieolycka.

Som ytterligare hjälpmedel för kvalitets- och miljösäkring har Höganäs infört och är certifierade i enlighet med kvalitetsstandarderna ISO 9001:2008, ISO/TS 16949:2004 och miljöledningsstandarderna ISO 14 001:2004 samt energiledningsstandarderna ISO 50 001. Därutöver har företaget rutiner, som verifierats av tredje part, för övervakning, kontroll och rapportering av koldioxidutsläpp inom ramen för handel med utsläppsrätter.

Höganäs deltar också i program för energieffektivisering i energiintensiv industri (PFE). För närvarande löper den andra programperioden och företaget har hittills blivit godkända av energimyndigheten i samband med rapportering och revision.

Innehåll

1	Verksamhetsstyrning.....	1
1.1	Linjeansvar, funktionsansvar och processägaransvar	1
1.1.1	<i>Processägaransvar</i>	1
1.1.2	<i>Projektorganisationer</i>	2
1.2	Verksamhetsledningssystem	2
2	Egenkontroll och kontrollmätprogram.....	3
2.1	Egenkontroll - organisation.....	3
2.1.1	<i>Lagstiftning samt anläggningsknutna krav</i>	3
2.2	Mätprogram/övervakningsprogram.....	4
3	Figurförteckning	5
4	Bilagor.....	5

1 Verksamhetsstyrning

Miljö-, energi- och säkerhetsarbete är en naturlig och integrerad del av Höganäs Sweden AB:s verksamhet. Det styrs av de tillstånd och villkor som är meddelade, relevanta regelverk liksom företagets miljö- och energipolicy och arbetsmiljö- och säkerhetspolicy.

Styrning av verksamheten sker på alla nivåer och är ständigt pågående. I första hand följer all styrning av verksamheten det etablerade linjeansvaret. Verksamhetsstyrning vid Höganäs bygger på ett antal principer:

- Arbetet prioriteras fallande enligt säkerhet, miljö, kvalitet och kostnad.
- Styrning av processer sker med målen att nå stabilitet och högsta möjliga utbyte av insatt material och energi. Ett högt utbyte av material förutsätter en styrning mot de kvalitetsmått som är specificerade för den produkt som tillverkas.
- Styrning sker på lägsta möjliga beslutsnivå där detaljkännedomen finns.
- Processstyrning sker inom givna ramar och under iakttagande av de begränsningar som omgärdar processerna till exempel för miljöutsläpp.
- Avvikelse rapporteras och hanteras på rätt beslutsnivå.

1.1 Linjeansvar, funktionsansvar och processägaransvar

Verksamheten följer ett linjeansvar som utgår från VD och som beskrivs i befattningsbeskrivningar för varje tjänst. Arbetsuppgifter inom områdena miljö, arbetsmiljö och skydd är delegerade i särskilt upprättade personliga delegeringar.

I *verksamhetsstyrningssystemet*, se kapitel 1.3 nedan, finns angivet särskilda kompetenskrav för specifika befattningar och/eller befattningsgrupper. Därutöver finns det beskrivet vem eller vilka som får fatta övergripande beslut om att stoppa produktionen eller annan kringverksamhet om aktiviteten kan medföra skada eller olägenhet för människa och miljö, eller om aktiviteten inte lever upp till uppsatta kvalitetskrav.

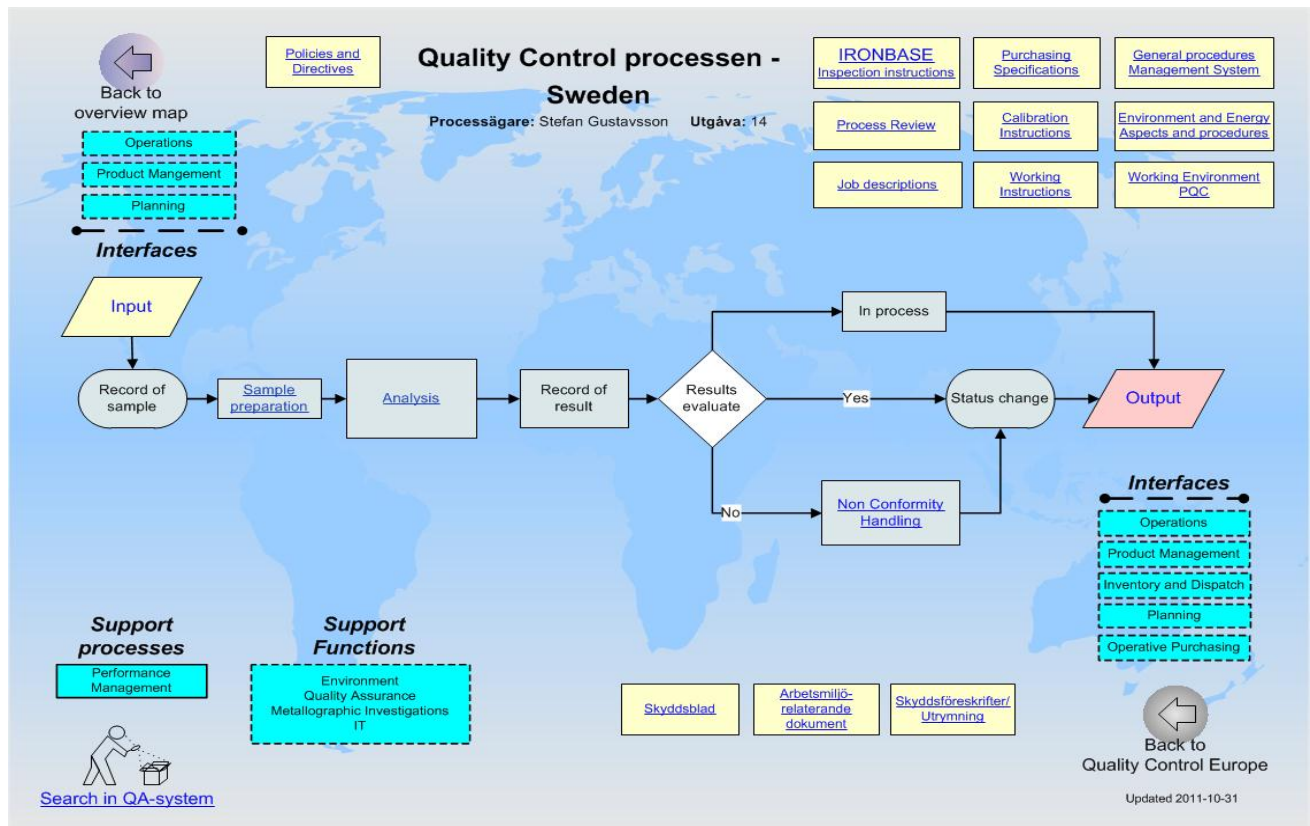
Inom vissa specialistområden är tvärfunktionella grupper beredande, rådgivande och/eller beslutande organ. Det gäller till exempel utveckling av processer och produkter som kan vara miljö- eller kvalitetspåverkande, energistyrning och elsäkerhet. Arbetet sker enligt särskilt upprättade funktionsbeskrivningar.

1.1.1 Processägaransvar

Höganäs har definierat interagerande värdeskapande processer i verksamhetsledningssystemet. Här framgår processernas inbördes förhållande samt aktiviteter tillhörande respektive process. För samtliga processer är in- och utdata och gränssnitt definierade och kopplade till övergripande mål. Till varje process finns en processkarta där de styrande dokumenten från ledningssystemet är tillgängliga för samtliga personer som arbetar i respektive process.

Stödprocesser ska underlätta kärnprocesserna i allt från rekrytering till införskaffande av material och produktvård. Stödprocesser drivs från de krav på funktion som är definierade och från effektivitetsmål.

För varje definierad process finns en utsedd ansvarig processägare. Processägaren ansvarar även för de gränssnitt som finns till andra kopplade processer.



Figur 1 Exempel på karta för processen "Kvalitetskontroll". Processen illustreras av en händelsekedja med en inhämdelse (*input*) som aktiverar processen och en leverans (*output*) som avslutar processen. Till processen kopplas övrig dokumentation som krävs för att genomföra processen, till exempel materialspecifikationer, arbetsinstruktioner och kopplingar till "underprocesser".

1.1.2 Projektorganisationer

Tillfälligt ansvar kan också definieras i projekt med anvisningar för en projektorganisation.

1.2 Verksamhetsledningssystem

Ledningssystemet vid Höganäs har främst två syften:

1. Styra och utveckla verksamheten så att den bedrivs inom de tillstånd och villkor som är meddelade samt inom ramarna för relevanta regelverk. Det omfattar även ett systematiskt arbete för att förebygga olyckor.
2. Styra företagets arbete mot uppsatta mål och mot ständiga förbättringar inom miljö, energi, säkerhet och kvalitet.

Som hjälpmedel för kvalitets- och miljösäkring har Höganäs infört ledningssystem och är certifierat i enlighet med verksamhetsledningsstandarderna

- ISO 9001 och ISO/TS 16949 för kvalitet och
- ISO 14001 för miljö samt
- ISO 50001 för energi.

I samband med införandet av *Lagen (2003:778) om skydd mot olyckor* utvecklade Höganäs sina rutiner för förebyggande åtgärder, planering inklusive beredskap för olyckor (Systematiskt Brandskyddsarbete, SBA).

Därutöver har företaget rutiner, som verifierats av tredje part, för övervakning, kontroll och rapportering av koldioxidutsläpp inom ramen för handel med utsläppsätter.

Höganäs deltar också i *Program För Energieffektivisering i energiintensiv industri* (PFE). För närvarande löper den andra programperioden och företaget har hittills blivit godkänt av energimyndigheten i samband med rapportering och revision.

Samtliga ledningssystem är samordnade i ett dokumenterat verksamhetsledningssystem. Ett samordnat verksamhetsledningssystem ger synergi mellan kraven i de olika delarna, till exempel har ansvarig möjlighet att samordna arbetsmiljöronder med brandskyddsronder i det dagliga arbetet.

2 Egenkontroll och kontrollmätprogram

2.1 Egenkontroll - organisation

Miljöorganisationen omfattar samtliga enheter inom Höganäs verksamhet enligt särskilt upprättade delegeringar. Det operativa ansvaret för samordning av miljöfrågor sker via miljöavdelningen. I samordningsansvaret ingår bland annat att:

- tillse att Höganäs egenkontroll sköts enligt förordningen om egenkontroll,
- tillse att erforderliga tillstånd erhålls och upprätthålls,
- bevaka och implementera ny och/eller ändrad lagstiftning,
- underhålla och utveckla ledningssystem för miljö- och energi,
- vara rådgivande i miljöfrågor samt
- sammanställa och rapportera miljöprestanda både internt och externt.

I egenkontrollen ingår sammanfattningsvis rutiner för att

- fortlöpande kontrollera och underhålla utrustning för drift och kontroll så att dessa hålls i gott skick,
- fortlöpande och systematiskt undersöka och bedöma riskerna ur ett miljöperspektiv,
- ha en förteckning över de kemiska produkter som kan innebära risker samt ha system för att klassificera och märka dessa.

2.1.1 Lagstiftning samt anläggningsknutna krav

Höganäs följer kontinuerligt förändringar i lagstiftningen. Miljöavdelningen bedömer huruvida förändringen rör verksamheterna och om så är fallet införs förändringarna i lämpligt format/media i verksamheten.

2.1.1.1 BAT (bästa tillgängliga teknik)

I bilaga E till ansökan redovisas en sammanställning där Höganäs utrustning och arbetsrutiner med mera jämförs med beskriven bästa tillgängliga teknik. Höganäs uppfattning är att bästa tillgängliga teknik används i hela verksamheten.

I kommissionens genomförandebeslut av den 28 februari 2012 (2012/135/EU) om fastställande av BAT-slutsatser gällande järn- och ståltillverkning finns 95 BAT-slutsatser fastställda. Av dessa 95 slutsatser är 77 relaterade till specifika processer/processteg. Då Höganäs inte har de beskrivna processerna omfattas verksamheten inte heller av dessa 77 slutsatser. Däremot omfattas Höganäs i viss utsträckning av de 18 generella slutsatserna.

Dessa 18 allmänna BAT-slutsatser omfattar sammanfattningsvis följande områden:

- Miljöledningssystem
- Energiledning
- Materialhantering
- Hantering av restprodukter och avfall
- Diffusa stoftutsläpp från materiallager, hantering och transport av råvaror och produkter
- Hantering av vatten och avloppssystem
- Övervakning och mätning
- Avveckling
- Buller

2.2 Mätprogram/övervakningsprogram

Höganäs arbetar enligt ett upprättat mätprogram för kontroll av exempelvis materialflöden, uppkomst av avfall, utsläpp till luft och vatten. Resultaten från mätningarna jämförs med eventuella villkor och andra begränsningar som verksamheten omfattas av. Tillsynsmyndigheten har granskat mätprogrammet.

Resultaten av genomfört mätprogram inklusive andra genomförda mätningar och miljöutredningar sammanfattas årligen i en offentlig miljörapport.

Gemensamt för övervakning av villkor som kräver mätningar och beräkningar är att de ska genomföras i enlighet med relevanta EN- eller ISO-standarder. Om EN- eller ISO-standarder saknas ska nationella, andra internationella eller branschgemensamma standarder som kan garantera data av likvärdig vetenskaplig kvalitet tillämpas. De metoder för mätning som tillämpas framgår av mätprogrammet som kommuniceras med tillsynsmyndigheten (Länsstyrelsen i Skåne län) och i de rapporter från mätning som upprättas.

3 Figurförteckning

Figur 1	Exempel på karta för processen ”Kvalitetskontroll”. Processen illustreras av en händelsekedja med en inhändelse (<i>input</i>) som aktiverar processen och en leverans (<i>output</i>) som avslutar processen. Till processen kopplas övrig dokumentation som krävs för att genomföra processen, till exempel materialspecifikationer, arbetsinstruktioner och kopplingar till ”underprocesser”	2
---------	---	---

4 Bilagor

Bilaga 1	Mätprogram för miljökontroll	
----------	------------------------------	--