



EMAS

Miljøredegjørelse 2010-2011



Innhold

Dette er Gyproc AS.....	3
Miljøpolitikk.....	4
Betydelige miljøforhold	5
Råvarer blir byggevarer	6
Betydelige miljøforhold	7
Forbruk av energi.....	8–9
Forbruk av råvarer	10
Utslipp.....	11
Avfall.....	12
Transport	13
Andre positive miljøforhold.....	14
Miljøgjennomgang 2010.....	15
Fremtidige miljøtiltak	16
Miljøstyringssystem	17
Helse, miljø og sikkerhet	18
HS tiltak	19–20
Planlagte HS tiltak.....	21
Ansvar.....	22
Andre opplysninger.....	23

Dette er Gyproc AS

Gyproc AS

Gyproc AS har 75 ansatte. Fabrikken ligger på Øra Industriområde i Fredrikstad, og har et totalt tomteareal på 59 000 m², hvorav 15 000 m² er bebyggt.

Historikk

Gyproc AS historie i Norge strekker seg tilbake til 1953, da Norsk Eternitfabrikk på Slemmestad startet import av gipsplater fra Rochester i England. Fra 1957 skjedde importen hovedsakelig fra Gyprocs svenske fabrikk i Varberg. I 1973 skiftet den norske importøren navn til Norcem Plater, i 1985 til Norsal Trading, og to år senere overtok Gyproc AB aksjene. Frem til 1990 stod Norsal A/S for markedsføringen av svenskproduserte gipsplater og tilbehør. I 1990 åpnet Gyproc gipsplatefabrikk i Fredrikstad dørene for egen produksjon.

Konsernet – Saint-Gobain

I dag er Gyproc AS heleid av Saint-Gobain, og inngår i den skandinaviske Saint-Gobain organisasjonen for produksjon av byggevarer. Saint-Gobain er et verdensomspennende konsern med mer enn 1200 produksjons- og distribusjonsselskaper i over 50 land. Konsernet har flere enn 200000 ansatte og har en årsomsetning på ca. 35 milliarder Euro.

Organisasjon

Gyprocs organisasjon består i dag av 75 ansatte. 39 arbeider i produksjon, logistikk og vedlikehold.

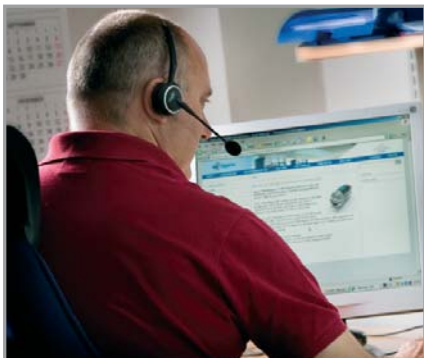
36 ansatte er ansatt i salg, produksjonsledelse, økonomi og administrasjon.

Opplæring

Hver avdeling utarbeider opplæringsplaner årlig, hvor alle ansatte involveres. Medarbeidersamtaler gjennomføres årlig for alle ansatte. Opplæringsplanen er et resultat av behov som er fremkommet i medarbeidersamtalene, samt behov i forhold til krav fra tilsynsmyndigheter og behov som følge av endrede arbeidsoppgaver. Alle nyansatte følger et introduksjonsprogram som gjør at de raskt kan fungere godt og produktivt i sitt nye arbeid.

Produkt og løsning

Gyproc AS primære forretningsområde er gipsplater og systemer til bruk i lettbygningsteknikken. Med denne teknikken produseres det lette innervegger, gulv og tak som tilfredsstillende relevante krav til brannsikkerhet, lydisolasjon og lydabsorpsjon. Lettbygningsteknikken med gipsplater gir stor fleksibilitet. Byggemetoden er totalt sett energisparende og gir et godt og sunt innemiljø. For nærmere informasjon om gipsplateprodukter samt deres bruksområder, kontakt våre tekniske rådgivere eller besøk oss på internett: www.gyproc.no



Miljøpolitikk

Gyproc AS skal iverksette tiltak som bekrefter virksomhetens kjennetegn som miljøbevisst og miljøtilpasset. Tiltakene skal inngå som en del av virksomhetens samlede satsing på arbeidsmiljø og ytre miljø, og bidra til å skape stolthet hos ansatte, samarbeidspartnere og kunder.

Oppfyllelse

Gyproc AS vil overholde alle gjeldende lover, forskrifter og andre krav, og hvor det er hensiktsmessig gjøre det enda bedre.

Kontinuerlig forbedring

Vi vil kontinuerlig arbeide med forbedringstiltak for å minske påvirkningene av det ytre- og indre miljøet for å nå våre fastsatte mål.

Personale

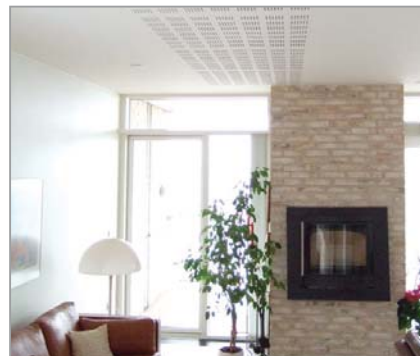
Ansatte skal sikres informasjon og opplæring slik at de kan utføre sine oppgaver på en miljøvennlig og ansvarsfull måte, samt være aktive deltakere i miljøarbeidet.

Kunder og leverandører

Gyproc AS skal hjelpe og bistå sine kunder og oppmuntre sine leverandører til å nå sine egne miljømål ved å forsyne dem med informasjon og rådgivning om produkter og tjenester.

Kommunikasjon

Gyproc AS skal på en åpen måte kommunisere miljøsaker med samfunnet vi er en del av.



Betydelige miljøforhold

Produkter

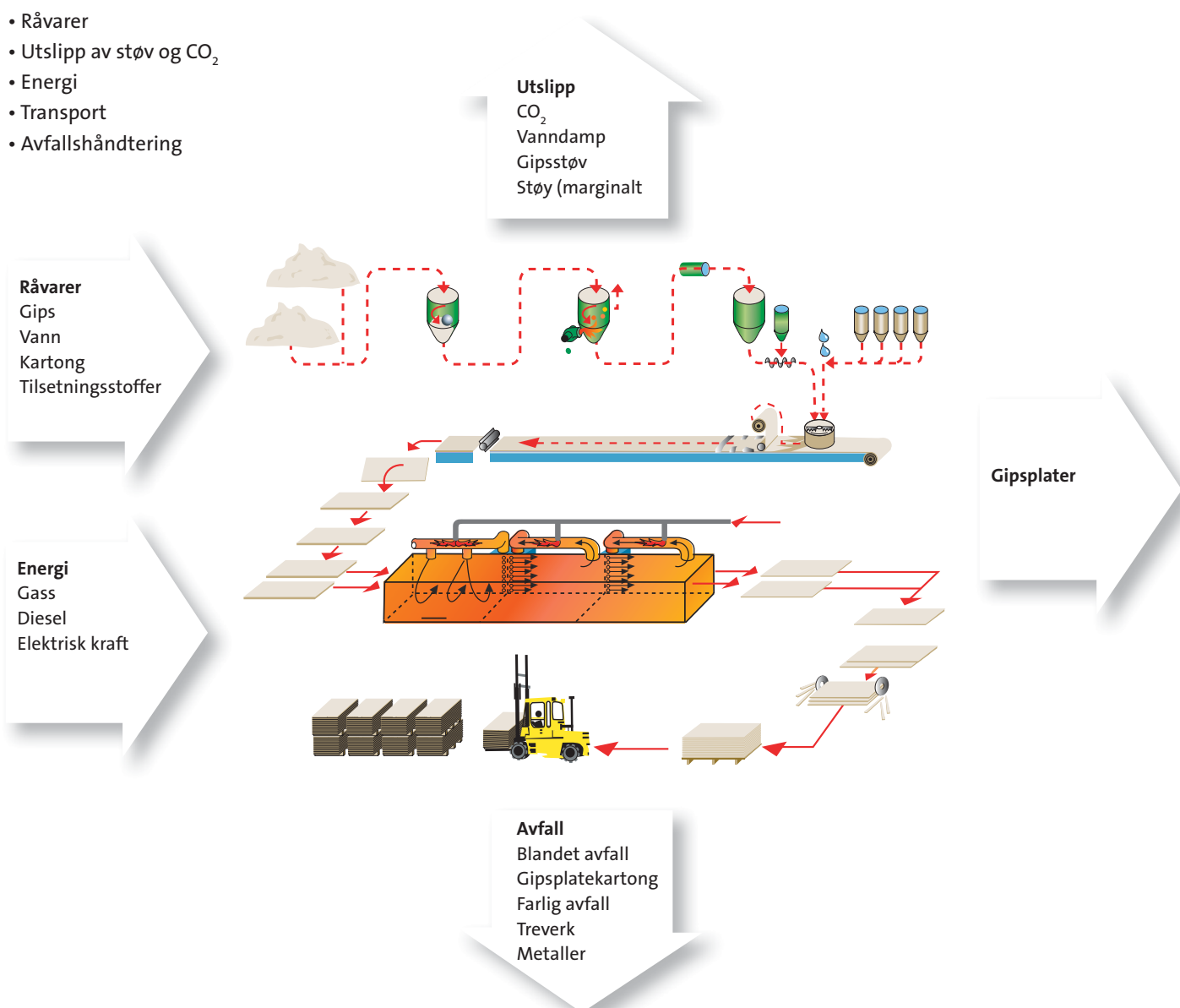
Gyproc AS mål er å produsere gipsplater som har egenskaper og kvalitet som gjør oss i stand til å tilfredsstille kundens behov. Rasjonell produksjon og høy kvalitet er avgjørende for kundens tilfredshet. Gipsplater er et produkt som ikke medfører noen miljøproblemer i bruk. Det er i produksjon og avhending av gipsplater de vesentligste miljøaspektene er gjeldende.

Den dominerende globale miljøpåvirkningen fra gipsplater kommer fra utvinning og transport av råvarer som brukes til produksjon av gipsplater. Miljøpåvirkningen fra egen produksjon er små i forhold til dette. Effektiv utnyttelse av råvarer, redusert vrakmengde internt og gjenvinning av gipsplater i markedet er viktige tiltak som vi kan gjøre for å redusere miljøpåvirkningen fra våre produkter.

Miljøaspekter

Produksjon av gipsplater innebærer forbruk av naturressurser, utslipp, avfall, støy og risikoer knyttet til arbeidsmiljøet. Vi har vurdert de vesentligste miljøaspektene ved vår virksomhet til å omfatte:

- Råvarer
- Utslipp av støv og CO₂
- Energi
- Transport
- Avfallshåndtering



Råvarer blir byggevarer

Som råvarer til gipsplater brukes gips, kartong og tilsetningsstoffer. Gipsplaten består av en formet gipskjerne med kartong på begge sider. Gipskjernen består dels av naturgips, dels av industrigips og dels av returgips samt tilsetningsstoffer.

Produksjon

Produksjonen foregår ved en kontinuerlig prosess. Først knuses, tørkes og kalsineres (varmebehandles) gipsen til det som kalles stuccogips eller halvhydratgips. Stuccogipsen lagres i siloer, hvorav den senere doseres sammen med vann, våte og tørre tilsatser i en mixer der det blandes til en formbar masse. Gipsen sprøytes ut mellom to kartongsjikt i en formstasjon og limes deretter sammen til plateformat. På slutten av etterfølgende formbane har gipsen rukket å stivne, slik at plater kan kappes til ønsket lengde. Platene går deretter inn i en tørkeovn. Etter tørkingen blir platene ferdigsaget i eksakte lengder, og stablet i pakker før de blir plassert på lager.

Naturgips

Naturgips er et naturprodukt som brukes som råvare hos oss i nøyaktig den samme stand vi finner det i naturen. Forekomstene av gipsstein finnes i store mengder på jorden. Gipssteinen ligger ofte i tynne lag. Skadene på landskapet blir derfor små og er lett å reparere. Gipsindustrien har i de senere år arbeidet for å tilbakestille dagbrudd til miljøvennlige naturområder. Vi henter i dag naturgipsen i Sør- Europa og frakter den til oss med båt.

Industrigips

Industrigips er et biprodukt fra kullkraftverkernes produksjonsprosess. Industrigipsen fremkommer ved at det tilsettes kalk i et avsvovlingsanlegg som forhindrer svovelutslipp

til luft. Tidligere var dette et avfall for kraftverkene. Nå har vi implementert metoder som gjør at dette blir en positiv innsatsfaktor for oss og en miljøforbedring for kullkraftverkene. Med dagens teknologi kan vi benytte inntil 50% industrigips i våre plater. Kjemisk sett er industrigips identisk med naturgips. Bruk av industrigips gir bedre ressursutnyttelse til beste for miljøet. Vi henter industrigipsen i Nord- og Mellom-Europa og frakter den til oss med båt.

Returgips

Returgips i form av kapp og avfall fra byggeplasser, samt kapp og vrak fra produksjonsprosessen kan uten problemer inngå i fremstillingen av nye gipsplater etter en knuse- og separeringsprosess.

Kartong

Gipsplatekartong fremstilles hovedsakelig av returfiber - et organisk materiale som består av cellulosefibre. Den største innsatsfaktoren i kartongen er dermed basert på fornybare ressurser. Kartongen utgjør både armering og overflate på gipsplaten.

Vann

Vannet brukes til å lage en formbar slurry og for omkrystalisering av stuccogips til gipskjerne. Overskuddsvannet forsvinner ved tørkeprosessen.

Glassfiberduk

Brukes i stedet for gipsplatekartong på Glasroc-plater.



Betydelige miljøforhold

Tilsetningsstoffer

Den samlede mengde av tilsetningsstoffer i en standard gipsplate utgjør mindre enn 1 vektprosent. Unntaket er branngipsplaten Protect F som inneholder ca. 15% leire og vermikulit.

Skummiddel < 0,1%

Tilsettes for å blande luft i gipskjernen.

Stivelse < 0,3%

Tilsettes for å gi en god heft mellom gipskjernen og kartongen.

Glassfiber < 0,3%

12,5 mm lange og 0,01 mm tykke fibre som tilsettes som armering i gipskjernen enkelte gipsplater for ekstra slagfasthet og styrke.

Voks 3-6 %

Glasroc-plater for våtrom og utvendig bruk tilsettes vannvisende beskyttelse i form av voks.

Polymer < 0,003 %

Glasroc-plater for våtrom og utvendig bruk tilsettes polymer i kjernen for at malingen skal binde seg til overflaten av platen. Også en positiv innvirkning på styrken til platen.



Akselerator og

Retarder < 0,1 – 0,3%

Finmalt gips og kaliumsulfat. Modifisert protein hydrolysat (vannløst). Tilsettes for å styre gipsmassens herdetid.

Dispergeringsmiddel < 0,3%

Kalsiumsalt lignosulfonat. Tilsettes for at gipsmassen lettere kan flyte ut og dermed redusere vann- og energiforbruk.

PVA-lim < 0,1%

Tilsettes for å lime for- og bakkartongen sammen.

Silikon < 0,3%

I plater som skal brukes utvendig tilsettes vannavvisende beskyttelse i form av silikon.

Maling < 0,3 %

Glasroc-plater for våtrom og utvendig bruk blir påført maling på den ene siden. Dette minimerer UV-påvirkningen og har også en positiv innvirkning for påvirkning av fuktighet.

Borsyre < 0,2 %

Glasroc-plater for våtrom og utvendig bruk tilsettes borsyre i kjernen for å oppnå stivhet i platen.

Vermikulit

Vermikulit er et mineral som består av aluminium, jern og magnesiumsilikat og vann som en del av strukturen. Inngår ved produksjon av branngipsplaten Protect F der funksjonene er å redusere krympingen ved brann, noe som forbedrer brannbeskyttelsesegenskapene.

Kaolin (leire)

Inngår ved produksjon av branngipsplaten Protect F der funksjonene er å redusere krympingen ved brann, noe som forbedrer brannbeskyttelsesegenskapene.

Forbruk av energi

Energi er en av de viktigste innsatsfaktorene for å kunne produsere gipsplater. I dag benytter bedriften to typer energikilder: Elektrisk kraft og gass. I løpet av 2000 byttet vi gassleverandør-, og type gass fra propan til LPG, en blanding av propan og butan. Dette har medført en økonomisk gevinst og reduksjon av CO₂ gradvis de siste årene. Alt forbruk av energi registreres og det tilstrebes til enhver tid å optimalisere valget av energikilder med hensyn til miljø og økonomi. Elektrisk kraft benyttes til drift av det mekaniske utstyret som er i bedriften mens gass benyttes til tørking i produksjonsprosessen.

Anlegget er laget med tanke på gjenbruk av overskuddsvarme. Overskuddsvarmen blir dels tilbakeført til prosessen ved hjelp av varmevekslere samtidig som varmen også blir benyttet til oppvarming av sanitærvann og oppvarming av lokaler. Energi som vi ikke kan benytte selv blir distribuert til det lokale energiverk. Vi har gradvis redusert vårt dieselforbruk siden vi gikk over til elektrisk drevne trucker i 1997. Men de siste årene har forbruket igjen økt. Dieselforbruket går i dag til en hjullaster som vi bruker til å laste inn gips i rågipslageret og å laste andre råvarer og tilsetningsstoffer som vi bruker i vår produksjon. I tillegg har vi anskaffet flere dieseltrucker som vi bruker til håndtering av gipsplategartong og ferdigvarer.

Dieselforbruket gikk opp i 2010 i forhold til 2009, noe som skyldes endret aktivitet på vårt fabrikkområde.

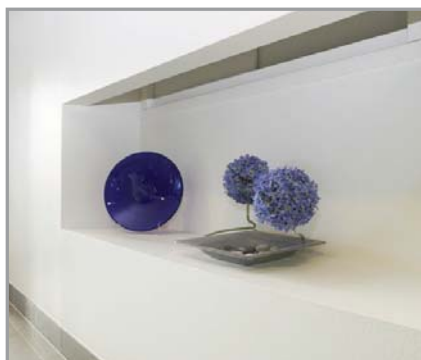
Styring av energiforbruket er et prioritert område både ut fra kostnads- og miljøsynspunkt. Forbruket av gass gikk ned med 2,5 % sammenlignet med 2009. Forbruket av elektrisk kraft gikk ned med 8 % sammenlignet med 2009. Reduksjon i energiforbruket skyldes en noe lavere aktivitet en tidligere.

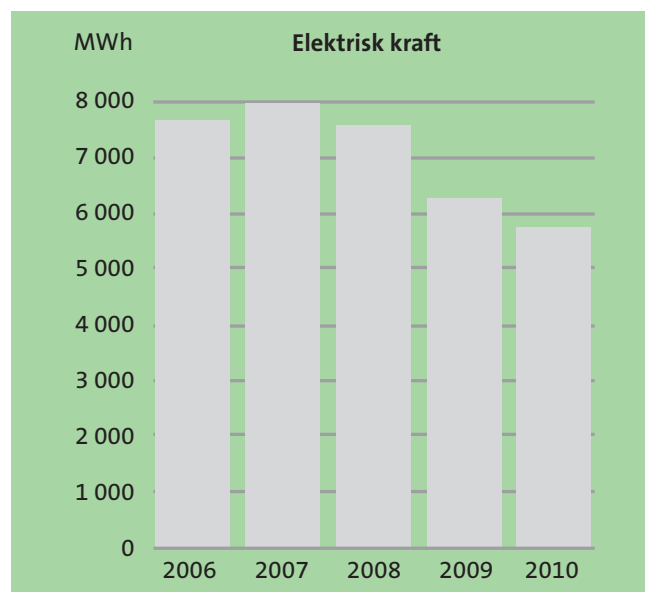
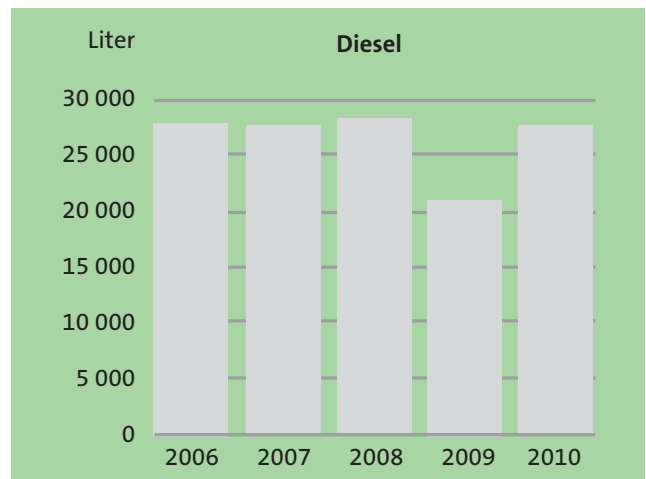
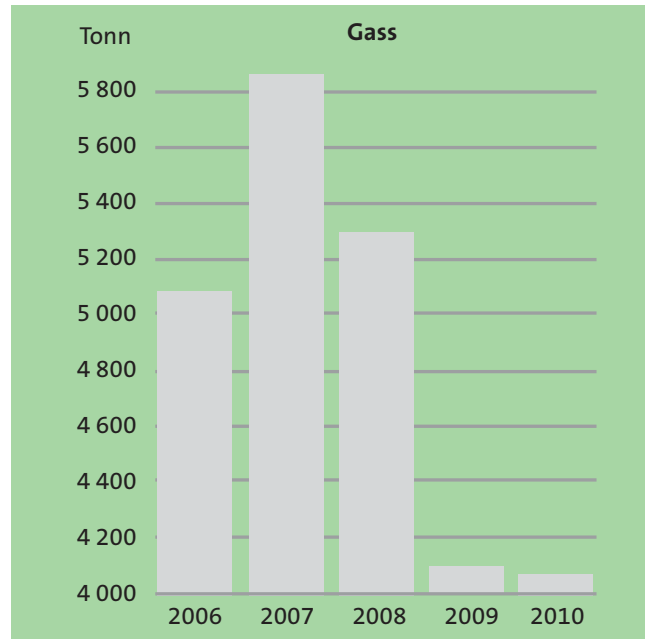
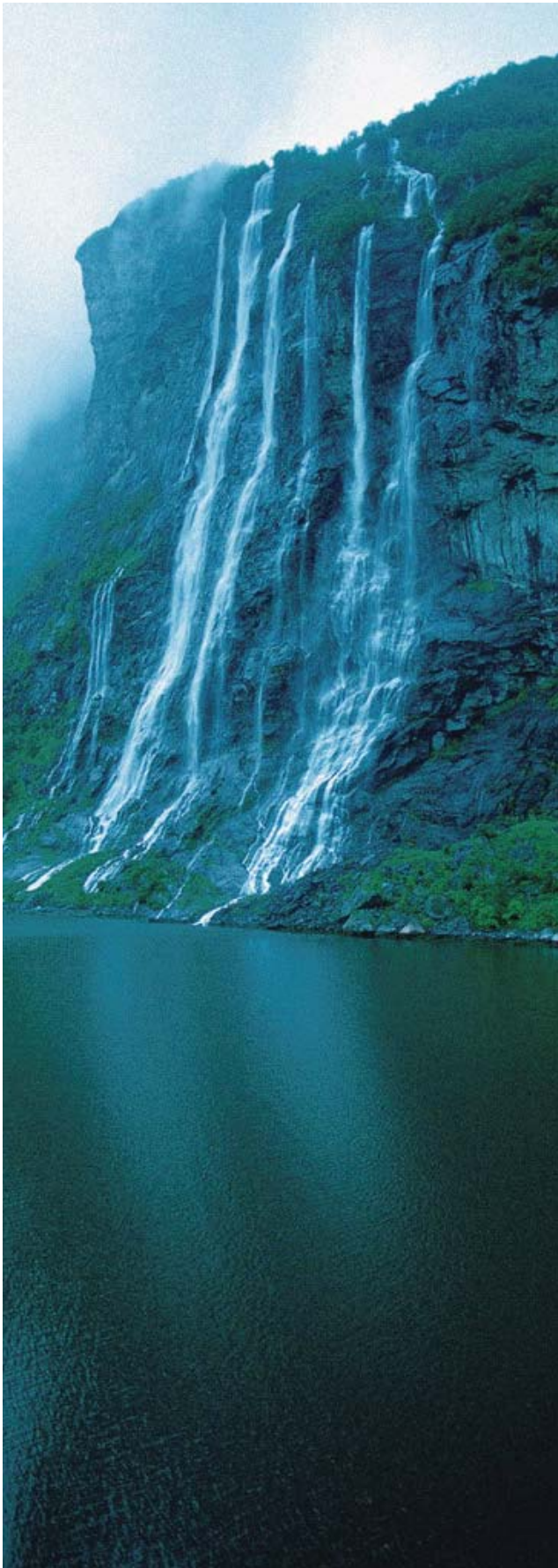
Energiutnyttelsen (elektrisk kraft og gass) målt pr. m² gikk opp med 3 % sammenlignet med 2009. Det skyldes først og fremst variasjon av platetyper vi produserer, siden enkelte platetyper krever mer energi ved produksjon enn andre.

Tabellen nedenfor viser utviklingen i forbruk av energi de siste årene.

Tabell 1:

Forbruk	2006	2007	2008	2009	2010
Gass (tonn)	5 095	5 872	5 283	4 161	4 057
Diesel (liter)	28 192	27 318	25 550	22 519	27 744
Elektrisk kraft (MWh)	7 644	7 914	7 557	6 192	5 694





Forbruk av råvarer

Fabrikken bruker naturlig nok store mengder gips, både naturgips og industrigips, siden dette er hovedråstoffet. I tillegg bruker vi vann, gipsplatekartong og noe tilsetningsstoffer. Alle råvarer behandles på en måte som begrenser mulighetene for utilsiktede resultater. Alle råvarer lagres på bestemte plasser slik at ytre påvirkning ikke forringer kvaliteten samtidig som lagring ikke skal bidra til økt energiforbruk for å oppnå riktig kvalitet. Ved innkjøp av råvarer stilles det strenge krav til leverandørene med hensyn på kvalitet og miljø. Produktene blir via vår mottakskontroll kontrollert mot gjeldende krav.

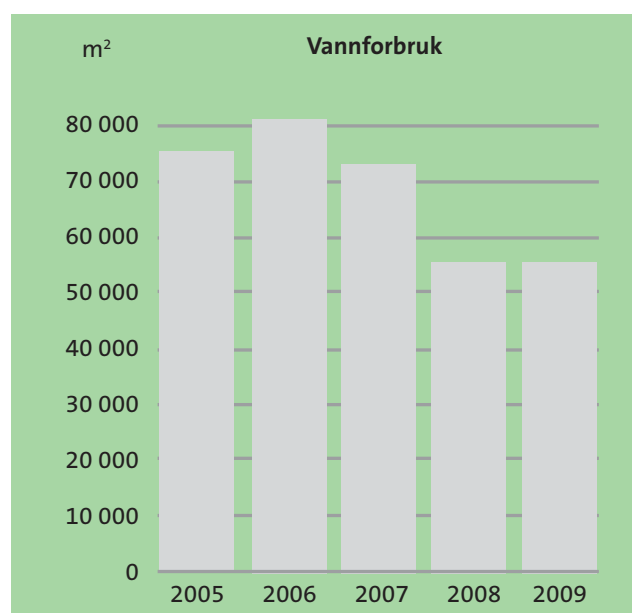
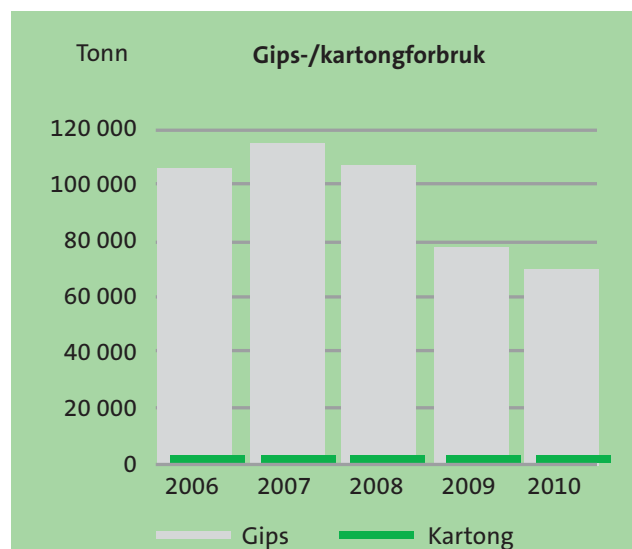
Forbruket av de forskjellige råvarene avhenger av de typer gipsplater vi produserer, og mengden av de forskjellige råvarene varierer derfor fra år til år, selv om variasjonene er små.

Vann brukes primært til produksjon av gipsplater. Mye av vannet forblir igjen i platene, mens overskuddet forsvinner som vanndamp over tak ved tørking av platene. Ca 20% av vannet som blir brukt til produksjon forblir igjen i platene. Vannforbruket er avhengig av produsert volum og produktmiks, og varierer derfor fra år til år.

Tabellen nedenfor viser utviklingen i forbruk av råvarer de siste årene.

Tabell 2:

Råvarer	2006	2007	2008	2009	2010
Gips (tonn)	105 196	116 048	101 974	79 799	76 472
Vann (m ³)	75 507	81 342	72 201	55 595	55 970
Gipsplatekartong (tonn)	4 448	4 734	3 492	2 568	2 630



Gyproc AS har utslippstillatelse fra Statens Forurensnings-tilsyn (SFT) og er plassert i kontrollklasse 3, med krav om årlig rapportering av blant annet utslippstall.

Utslippene av støv fra prosessen til luft ansees ikke å gi helseskadelige virkninger da konsentrasjonene er små. Vi har i alt 8 utslippspunkter til luft som måles årlig.

Kontroll av støvfiltrene følger et eget internt kontinuerlig program og kontrolloppfølging.

Høyeste målte verdi i 2010 var 1,6 mg/Nm³. Konesjon for utslipp av støv er 25 mg/Nm³. Tidligere målte støvkonsentrasjoner har heller aldri vært over de begrensningene gitt av Klif.

Bedriftens utslipp til luft består i hovedsak av CO₂ og gipsstøv. Utslipp av CO₂ skyldes primært forbrenning av gass til tørking av gipsplater.

I 2010 ble det brukt 4 057 tonn LPG som resulterte i et CO₂-utslipp på 12 171 tonn. Dette er 0,8 % mindre pr. produserte m² enn i 2009.

Utslipp av gipsstøv i 2010 var 197 kg.

Støy

Den eksterne støyen fra fabrikkens er lav. I 2005 gjennomførte vi støymålinger i fabrikkens nærområde. Selv om det var vanskelig å skille støy fra fabrikkens fra annen støy i området, ligger støyen ved målestedene under grensene angitt i konsesjonen. Nærmeste bolighus ligger også lenger unna fabrikkens enn der målingene er foretatt.

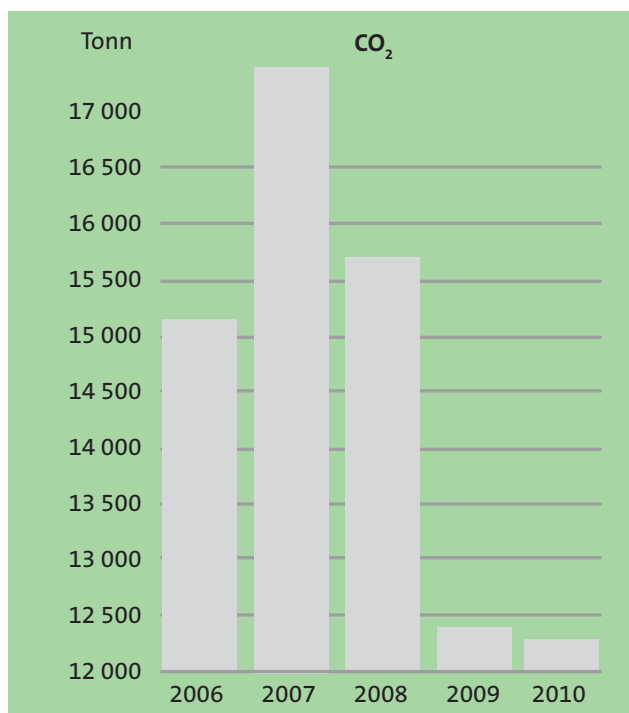
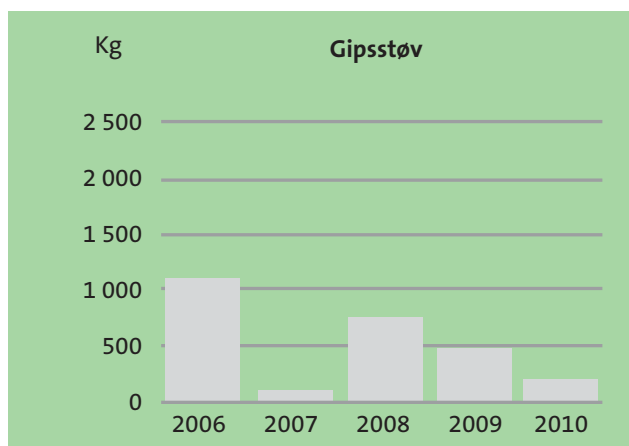
Vår utslippstillatelse inneholder ingen punkter om tillatelse for eventuelle utslipp av kvikksølv. Uansett overvåker vi og følger med på våre utslipp. Utslippetsverdiene i tabellen er beregninger som baserer seg på maks angitte verdier i varespesifikasjonen.

De to siste årene har vi gjennomført målinger av kvikksølvutslippet på 4 forskjellige punkter. Det reelle utslippet er lavere enn tidligere års beregninger. Vi vil fortsette med årlige målinger og følge med på våre utslipp.

Tabellen nedenfor viser utslipp de siste årene. Rapporterte utslipp av CO₂ og NO_x CO₂ er beregnet i henhold til SFT's veiledning for bedrifters egenrapportering.

Tabell 3:

Utslipp	2006	2007	2008	2009	2010
Gipsstøv (kg)	1095	125	785	498	197
CO ₂ (tonn)	15 284	17 617	15 848	12 483	12 171
NO _x (tonn)	15,3	17,6	15,85	12,48	12,1
Kvikksølv (kg)	1,56	0,39	1,72	0,33	0,73
Metan (tonn)	0,25	0,29	0,26	0,21	0,20
N ₂ O (tonn)	0,025	0,029	0,026	0,021	0,020
SO ₂ (kg)	10,19	11,74	10,57	8,32	8,1



Avfall

Avfallshåndtering er et område med mye oppmerksomhet. Det blir stadig strengere krav for å redusere avfallsproblemet vi har i dagens samfunn. Det er innført systemer for kildesortering og gjenvinning, og vårt ansvar i denne sammenheng er klart. Vi tilstreber å kunne benytte egne overskuddsressurser for å redusere utslipp til luft og vann for dermed å redusere forbruk av "1. generasjonsenergi". Vi søker kontinuerlig å finne nye bruksområder samtidig som vi ønsker å utnytte alle avfallsprodukter enda mer. Vi har innført gjenvinning av kontorpapir og utrangert datautstyr. Det er inngått avtale om returordning for gipsplatekartong som sendes til gjenvinning. Alt farlig avfall blir samlet inn på definerte steder i fabrikk, og blir deretter tatt hånd om og destruert på forsvarlig måte av godkjente firmaer. Vi er også medlem av Materialretur, som er materialselskapenes ordning for retur og gjenvinning av emballasjeavfall. Emballasjen vi benytter og som vi rapporterer inn mengder for er plast som vi pakker gipsplatene inn i og emballasjepapp for himlingsplater av gips.

I 2010 rapporterte vi inn, og betalte returordningen for 13,6 tonn plast og 3,8 tonn kartong. Plast og kartong brukes til å emballere produkter vi sender til våre kunder, og vil variere noe fra år til år.

Avfallsmengden totalt i 2010 gikk ned med 25 % sammenlignet med 2009. Mengden av trevirke til gjenvinning gikk ned med 23 %, mengden gipsplatekartong til gjenvinning gikk ned med 26 %, og mengden av stål som blir levert til gjenvinning gikk opp med 18 %.

Mengden av blandet avfall som leveres til offentlig deponi og forbrenning gikk ned med 40 % sammenlignet med 2009. Variasjon av aktiviteten i virksomheten er med på at disse verdiene vil variere fra år til år, men vi har mye fokus på å redusere avfall og øke mengdene til gjenvinning.

Gjenvinningsgraden, som vi måler i avfall som leveres til konkret gjenvinning kontra blandet avfall, har vært stabil på rundt 50 % de siste årene. I 2005 har vi klart å øke den til 60 %. I 2006, 2007 og 2008 gikk den tilbake til 56 %, i 2009 endte den på 59 %, mens vi i 2010 klarte å øke den til 65 %.

I 2003 startet vi også med å sortere ut plast internt på fabrikk. Vi har ikke de store mengdene å håndtere, men alt som kan fjernes fra blandet avfall er en gevinst. I 2009 var mengden 1,4 tonn og i 2010 var mengden 1,95 tonn.

Tabell 4:

Avfall (tonn)	2006	2007	2008	2009	2010
Blandet	143	130	142	146	87
Treverk	76	62	35	37	28
Stål og metaller	41	16	11	28	34
Farlig avfall	1,5	1,5	1,51	11,4	20
Gipsplatekartong	65	87	125	132	97
Plast	0,5	0,7	1,0	1,4	1,9
Totalt	327	297	316	355	270

Transport er en av bedriftens største utgiftsposter. Transport skjer hovedsakelig med bil og båt. Bedriftens beliggenhet er avgjørende for valg av transportmidler. All uttransport fra bedriften skjer i dag med en eller annen form for motorisert trekraft.

Gyproc AS forsøker å optimalisere transportarbeidet, blant annet gjennom god transportplanlegging.

Vi fokuserer på at våre transportører distribuerer produktene mest mulig effektivt for å redusere miljøpåvirkningen. Vi arbeider aktivt sammen med transportørene for å finne løsninger som gir minst skade på våre produkter, og mest mulig effektiv og miljøriktig transport.

Andel store lass øker, det vil si tonn pr. utlevering øker. Kapasitetsutnyttelse av transport er noe vi ønsker å hjelpe våre kunder med. Det skal være lønnsomt for våre kunder å velge fulle lass. Og vår beliggenhet er gunstig med tanke på båttransport fordi vi ligger nær havneanlegget i Fredrikstad.

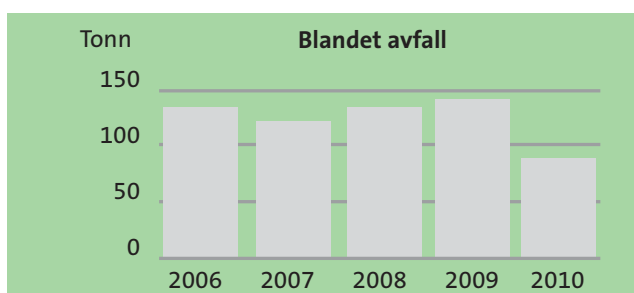
Med SSB rapport "2001/16 Direkte energibruk og utslipp til luft fra transport i Norge, 1994 og 1998" som kilde har vi beregnet og sett på ulike utslipp. Transportlengder og vekt på leveransene er tatt fram som gjennomsnittsverdier, og utslippene er beregnet deretter. Tallene gir uansett et bilde av utslippene fra transportbelastningen for å frakte våre produkter til våre kunder.

Verdiene i tabellen er beregnet ut i fra mengder utlastet i 2006.

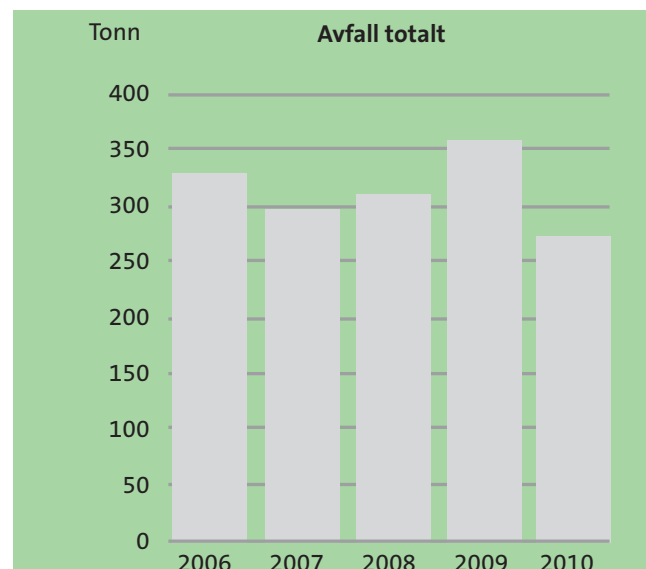
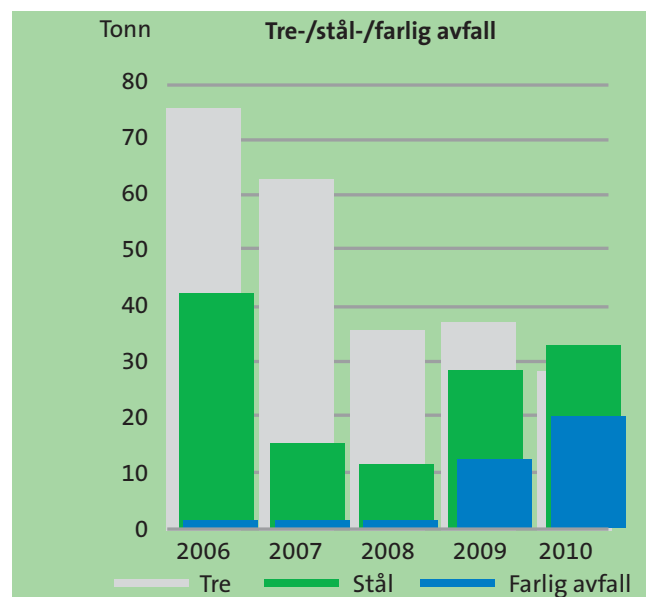
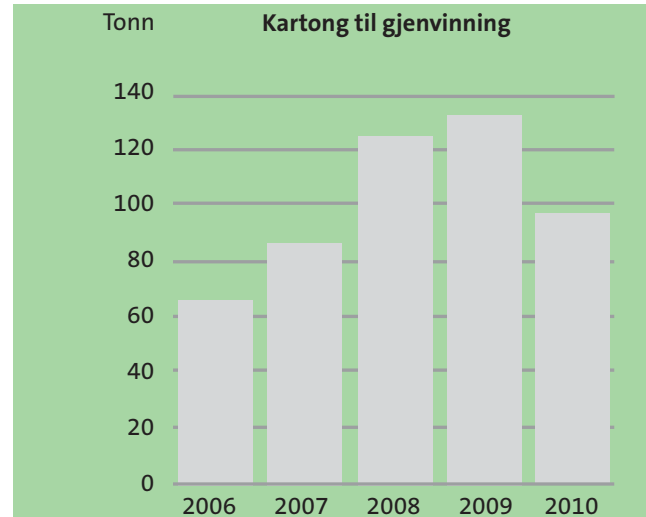
Tabell 5:

Utslipp til luft fra transport (tonn)	CO ₂	SO ₂	NO _x	CO
Bil	4 876	1,2	47,8	20,1
Båt	2 815	4,4	66,8	2
Totalt	7 691	5,6	114,6	22,1

Utslippene vil variere fra år til år i forhold mengden produkter vi selger og sender ut til våre kunder.



Diagrammene under viser utviklingen av avfallsmengdene i løpet av de siste årene.



Andre positive miljøforhold

- Gyproc AS har siden innføringen av ISO 14001 og EMAS i 1997 hatt sterk fokus på miljø. ISO 14001 og EMAS spesifiserer krav til bedriftens miljøstyringssystem. Som igjen gir kunder, myndighetene og omverdenen bekrefteelse på at bedriften styrer miljøarbeidet på en effektiv og dokumentert måte. Gyproc AS har som målsetning å iverksette tiltak som bekrefter virksomhetens kjennetegn som miljøbevisst og miljøtilpasset. Tiltakene skal inngå som den del av virksomhetens samlede satsing på miljø, og igjen være med på å bidra til å skape stolthet hos de ansatte.
- Gyproc AS EMAS Miljøredegjørelse er det synlige dokumenterte resultatet av vårt miljøarbeid. Både i 2003, 2004 og 2005 fikk Gyproc AS hederlig omtale i konkurransen "Prisen for beste Miljørapportering". I tillegg har vi blitt tildelt EMAS utmerkelse for 2005. Utmerkelsen ble tildelt bedriften for beste miljøredegjørelse som var levert inn til EMAS-registeret i Brønnøysund. Gyproc AS ble nasjonal vinner i kategorien for små og mellomstore bedrifter (opp til 250 ansatte), og har også vært med i en europeisk konkurranse. Det er EMAS-registeret ved Brønnøysundregistrene som administrerer utdelingen av utmerkelsen i samarbeid med Statens forurensningstilsyn.



- I 2009 mottok Gyproc AS EMAS' utmerkelse for beste miljøredegjørelse som var levert inn til EMAS-registeret i Brønnøysund, i kategorien for mellomstore bedrifter. Også i 2009 var rapporten med i den Europeiske konkurransen. Rapporten nådde ikke helt til topps, men Gyproc AS mottok allikevel en utmerkelse under den Europeiske EMAS Awards 2009 Cermony i Stockholm.
- Gyproc AS har en avtale med en gjenvinningsbedrift for mottak av returgips. Gjenvinningsbedriften sørger for innsamling av kapp og spill fra byggeplasser, og sørger deretter for å knuse gipsen og separere den i tre fraksjoner; gips, kartong og eventuelt stål. Gipsen leveres til oss, og brukes om igjen til nye gipsplater.
- For å sikre at leveranser av varer og tjenester tilfredstiller våre krav, blir alle leverandører av kvalitet- og miljøpåvirkede varer og tjenester vurdert ved kontraktinngåelse.
- Gyproc AS har gjennom en årrekke vært aktiv i det lokale miljøarbeidet ved deltakelse i fora som har til hensikt å ivareta miljøet. Gyproc AS er medlem i Øra Miljøutvalg som er et organ som skal sikre industriens, innbyggernes, naturvernernes og kommunens interesser i et område som er følsomt for inngrep. En av våre nærmeste naboer er et vernet våtmarksområde.
- Informasjon om Øra Miljøutvalg finnes på Fredrikstad Kommunes nettsider: www.fredrikstad.kommune.no/GlobalMenu/Politikk/Utvalg/Andre-rad-og-utvalg/Ora-Miljoutvalg/
- Gyproc AS produserer gipsplater som benyttes i alle typer bygg, som offentlige bygg, institusjoner, skoler, hoteller, kontorer, industri og også i private boliger. Vi søker gjennom vår produktutvikling å tilpasse produktene slik at man unngår unødvendig svinn og dermed reduserer behovet for avfallshåndtering på byggeplasser. Vi ønsker derfor større andel gips i alle bygg fordi gipsprodukter medfører en redusert miljøbelastning. Vi gir våre kunder nødvendig opplæring slik at entreprenører blir gjort oppmerksomme på de muligheter som byr seg til returordninger og byggoptimering.

Vi ønsker å påvirke og hjelpe kunden til å velge mer ferdiggjorte plater for å redusere avfallsmengden på byggeplass.

Miljøgjennomgang 2010

Vi hadde som mål i 2010 å redusere mengden avfall totalt i forhold til 2009. Det vil si at vi også ønsker mer avfall til gjenvinning. Det målet ble nådd.

Reduksjon av blandet avfall førte også til at målet med minimum 60 % gjenvinningsgrad også ble nådd. Vi nådde 65 %.

Vi ønsker ikke at utslipp eller hendelser skal medføre skader på det ytre miljø. Det er viktig at vi behandler og håndterer produkter og tilsetningsprodukter korrekt. I 2010 hadde vi som mål at ingen hendelser kunne, eller førte til skader på det ytre miljøet. Dette målet nådde vi, vi har i 2010 kun registrert 2 mindre miljøhendelser og 8 nestenulykker. Alle hendelsene er gransket og tiltak gjennomført.

Vi hadde også målsetning om å etablere bedre måleparametere for måling av det totale energiforbruket (kWh/m²), og for det totale gassforbruket og utslipp av CO₂ (kg/m²). Dette arbeidet er igangsatt og vil være en del av miljøarbeidet i WCM programmet i fremtiden.

Installering av flere strømmålere for å gjøre oss i stand til å måle og effektivisere strømforbruket er bestemt og vil bli installert i løpet av første halvdel av 2011.

Arbeidet med å konvertere fra LPG til LNG ble startet i 2010, og dette arbeidet vil avsluttes medio 2011. Dette vil gi oss redusert utslipp av CO₂ og NO_x, samtidig som det også vil gi oss en økonomisk gevinst. Vi har i den forbindelse også fått innvilget støtte til ombygningen fra NO_x-Fondet.

Miljødeklarasjon, EPD: Dette arbeidet er i sluttfasen og vi vil i løpet av 2011 ha EPD på 6 av våre produkter.

I 2009 hadde vi som målsetning å utarbeide søknad for ny utslippstillatelse.

Kravet om ny utslippstillatelse ble fremmet via et pålegg fra Fylkesmannen i Østfold, siden vår eksisterende utslippstillatelse trengte oppgradering.

Søknaden ble oversendt til Fylkesmannen i Østfold i henhold til tidsfristen og ny utslippstillatelse ble ferdig våren 2010.

Miljøarbeidet er organisert og tilpasset WCM programmet. WCM – World Class Manufacturing er et omfattende system for produktionsforbedring, reduserte driftsforstyrrelser og forbedret kvalitet. For miljøarbeidet innebærer dette blant annet enda mer systematisk tilnærming av ulike oppgaver og gjennomganger. Selv om vi har dette godt organisert gjennom vårt miljøstyringssystem.

Miljømål 2011

- Gjenvinningsgraden skal være på minimum 62,5 %
- Ingen hendelser kan, eller har ført til skader på det ytre miljøet
- Økt bruk av returgips
- Konvertering til LNG
- Miljøopplæring
- 2 % reduksjon av energiforbruket
- 2% reduksjon av vannforbruket
- 2 % reduksjon av CO₂-utslipp

Miljømål 2012 – 2014

- Energiforbruk
- Utslipp av CO₂
- Utslipp av kvikksølv
- Avfallsreduksjon
- Substitusjon og reduksjon av kjemikalier
- Spesifikk LCA for alle produktgrupper
- Vannforbruk



Fremtidige miljøtiltak

- Avfallshåndtering er fortsatt et prioritert område. Alt som kan kildesorteres må kildesorteres.
Ved vrak i produksjon: Sortere ut overskuddsgips og kartong. Ikke kaste dette i containeren for blandet avfall. Sortere ut plast og kaste dette i riktig container. Vi skal videre utrede muligheten for økt kildesortering av alt avfall generert på fabrikkområdet.
- Gjenvinningsgraden er avfall som vi leverer til gjenvinning kontra blandet avfall.
Jo flinkere vi er til å kaste avfall i riktig container, jo høyere blir gjenvinningsgraden.
Ved vrak i produksjon: Sortere ut overskuddsgips og kartong. Ikke kaste dette i containeren for blandet avfall.
- Vi ønsker ingen hendelser som kan, eller har ført til skader på det ytre miljøet. Vi vil gjennomføre opplæring av ansatte til å håndtere produkter og tilsetningsstoffer korrekt. I tillegg ha beredskapsutstyr på plass i tilfelle uhell.
- Vi ønsker å øke bruken av returgips, både fra egen produksjon og fra markedet. Egne prosjekter er i gang for å se på dette.
- Energiforbruk er et område virksomheten har fokus på, og vil ha fokus på de nærmeste årene. Målsetninger og prosjekter er etablert og vil bli nøye fulgt opp.
- Arbeidet med å konvertere fra LPG til LNG er startet, og dette arbeidet vil avsluttes medio 2011. Dette vil gi oss redusert utslipp av CO₂ og NO_x, samtidig som det også vil gi oss en økonomisk gevinst.
- Miljøopplæring: Alle ansatte skal igjennom en intern opplæring, med fokus på miljørevisjoner (EMAT).
- Vannforbruk: Prosjekter er igangsatt for å redusere fabrikkens vannforbruk.

Miljøstyringssystem

Gyproc AS har siden 1994 vært sertifisert i henhold til NS EN-ISO 9001 og har et etablert internkontrollsystem for helse, miljø og sikkerhet (HMS). Vårt miljøengasjement er en del av vårt totale kvalitetsstyringssystem. Disse dokumentene utgjør en vesentlig del av vårt styringssystem og forplikter oss til å kvalitetssikre behandlingen av alle miljøspørsmål.

Som en følge av sertifiseringen etter ISO 14001 og EMAS registreringen blir miljøstyringssystemet revidert årlig. I tillegg avholder vi jevnlig interne revisjoner, hvorav den ene i løpet av en revisjonsperiode er en utvidet miljørevisjon.

I løpet av 1999 valgte vi å gå over fra papirversjon til elektronisk styringssystem. Dataprogrammet håndterer alle våre kvalitet- og miljøprosedyrer og instruksjoner. Systemet ble i 2000 utvidet til å inneholde et elektronisk avviksbehandlingssystem og internkontrolldokumenter.

Eksterne revisjoner 2010

Vi har i 2010 hatt periodisk revisjon fra TI Sertifisering AS. Det ble registrert 0 avvik, 5 anmerkninger og 2 forbedringspunkter. Alle tidligere observasjoner er behandlet og lukket.

Interne revisjoner 2010

Vi har i 2010 gjennomført 6 interne revisjoner for både kvalitet, miljø og Helse & Sikkerhet. Alle observasjonene er gjennomgått og lukket.

Vi har i 2010 ikke hatt myndighetskontroll fra Klif. Siste årsrapport sendt til Klif var uten anmerkninger.

Vi har i 2010 ikke mottatt henvendelser fra naboer eller tilstøtende bedrifter om noen form for sjenerende støv, støv eller lukt.

For å sikre at eventuelle henvendelser blir behandlet, er dette ivare tatt i vårt miljøstyringsystem.

WCM – World Class Manufacturing

WCM kan i hovedsak defineres som et omfattende system for produksjonsforbedring, reduserte driftsforstyrrelser og forbedret kvalitet. Dette oppnås ved å involvere alle ansatte, fordi styrken i WCM ligger i at man involverer de ansatte i grupper.

WCM aksepterer ikke noen form for tap. Det er en innstilling som gjør at man ser etter årsakene for enhver form for tap. Vi ønsker å finne årsak til tap og derfor må alle ansatte være aktivt involvert. Vi bruker en rekke verktøy for å angripe årsakene for tap. Mange anerkjente teknikker, fra grunnleggende til svært avanserte.

WCM er delt opp i ti hovedgrupper, eller pilarer. En av disse pilarene er miljø. Det betyr at vårt miljøarbeid nå er organisert og tilpasset WCM programmet.

WCM er ikke hva du sier, men hva du gjør!

Miljøkostnader

Tabell 6:

Kostnader	2006	2007	2008	2009	2010
Miljøkostnader	457 000	405 000	503 000	750 000	600 000



Helse og sikkerhet*

Vi ønsker å sikre at alle våre ansatte, og andre som arbeider på våre områder er sikret mot å skade seg selv og andre. Vår målsetning er å skape en trygg, sikker og sunn arbeidsplass til beste for alle ansatte. En skade eller et uhell vil alltid være en for mye. Gyproc AS har hatt system for Helse, Miljø og Sikkerhet (HMS) i funksjon siden 1994. Internkontrollsystemet har vært et separat system helt til 2000, da vi startet integreringen i Kvalitet-/miljøstyringssystemet. Internkontrollsystemet er nå en integrert del av det totale kvalitet-/miljøstyringssystemet, men er i tillegg dokumentert i en egen håndbok. Internkontrollsystemet beskriver HMS politikk, HMS målsetninger, vernearbeidet, lover og forskrifter, Industrivernet, registrering og oppfølging av sykefravær og ulykker, opplæring, kontroll med innleide firmaer og hvordan kontinuerlig forbedringsarbeid skal gjennomføres.

Skader og ulykker

Vi har 2010 ikke hatt noen ulykker som medførte fravær, men vi hadde en hendelse som krevde medisinsk tilsyn. Den ansatte var på jobb igjen dagen etter. Hendelsen er gransket internt og mottiltak er iverksatt. I tillegg hadde vi 7 hendelser som krevde intern førstehjelpsbehandling, men ikke annet enn enkel bruk av plaster.

TFx er konsernets måleparameter for skader og ulykker. Verdiene regnes ut fra antall hendelser i forhold til arbeidede timer. TF1 angir ulykker med fravær. TF2 angir ulykker uten fravær, men med legetilsyn. TF3 angir lykker uten fravær, men med intern førstehjelpsbehandling (plaster etc.).

Tabell 7:

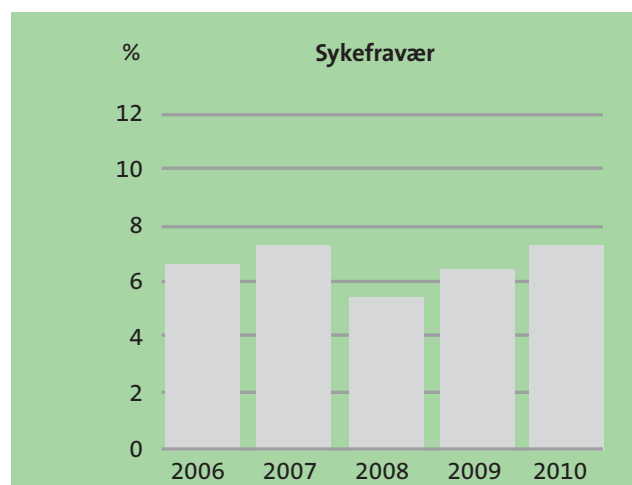
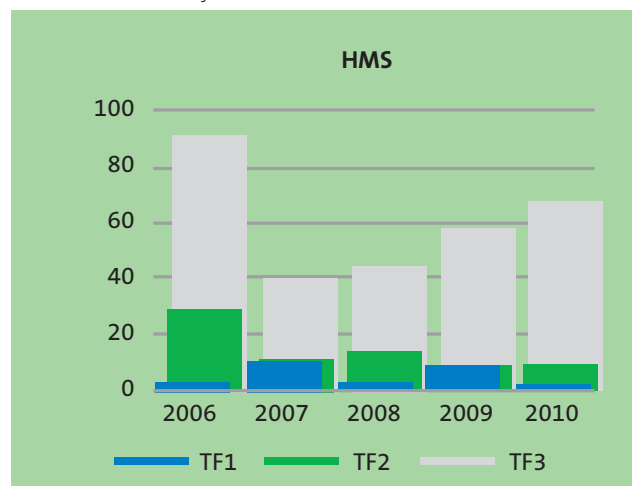
HMS	2006	2007	2008	2009	2010
Sykefravær (%)	6,75	7,0	5,38	6,29	7,49
Ulykker med fravær	0	2	0	2	0
TF1	0	15,87	0	14,66	0
TF2	27,70	15,87	18,37	14,66	8,20
TF3	92,32	39,68	42,86	58,63	65,4

Sykefravær

Sykefraværet ved bedriften økte jevnt fra 1996 til 2001, med en topp i 2001 med 9,6 % totalt for bedriften. Årsaken til det høye sykefraværet de siste årene har vært en økning i langtidssykefraværet. I 2003 gikk sykefraværet ned igjen til 5,46 %. I 2004 gikk det ned til 2,77 %. Og i 2005 klarte vi å få sykefraværet ned til 2,38 % totalt for bedriften. Fokus på sykefraværet og kommunikasjon internt på bedriften, samt innføring av Inkluderende Arbeidsliv (IA), har dermed gitt resultater.

Beklageligvis har sykefraværet igjen gått opp, og i 2008 var sykefraværet på 5,38 % totalt for fabrikkene. I 2009 endte vi på 6,29 %, og i 2010 økte det til 7,49 %, som til tross for fokus på sykefraværet er for høyt i forhold til vår målsetning.

*Ikke kontrollert av miljøkontrollør.



Helse og Sikkerhet er et prioritert område for å drive kontinuerlig forbedring ved Gyproc AS. I løpet av 2010 har vi gjennomført vernemøter, AMU møter og møter i vårt sikkerhetsråd. I tillegg har vi gjennomført flere vernerunder.

Bedrifthelsetjenesten gjennomførte på høsten i 2005 arbeidshelseundersøkelse ved bedriften. Undersøkelsen inneholder først en samtale hvor den ansatt fyller ut et spørreskjema om trivsel, krav og forhold til kolleger etc., for deretter å gjennomgå objektive målinger med hørselstest, synstest, pustetest, blodtrykksmåling og blodprøve. Det ble nedsatt en arbeidsgruppe som i 2006 arbeidet med tiltak for det som ble avdekket i forbindelse med arbeidshelseundersøkelsen.

Bedrifthelsetjenesten gjennomførte våren 2009 en helsejekk for alle ansatte.

Arbeidshelseundersøkelsen gjennomføres jevnlig, og neste arbeidshelseundersøkelse vil bli gjennomført i 2011.

Gyproc AS gjennomfører ca. 250 helse- og sikkerhetsrevisjoner hvert år. Revisjonene gjennomføres av de ansatte, slik at alle deltar for å skape trygghet for hverandre. Under revisjonsrundene registreres alt fra arbeidsmetoder og renhold. Alt for å skape et sikrere arbeidsmiljø. Observasjonene blir kommunisert ut direkte til den/de som er på arbeid under revisjonsrunden. Alle observasjonene fra revisjonene blir behandlet i et eget sikkerhetsråd. Tiltakene blir kommunisert ut til de ansatte.

Industrivernet har gjennomgått nødvendig opplæring og øvelser vedrørende førstehjelp, brannvern, beredskap og generelle industrivern oppgaver.

I desember 2002 undertegnet bedriften avtale med Trygdeetatens arbeidslivssenter i Østfold om inkluderende arbeidsliv. Dette er et samarbeidsprosjekt mellom bedriften og tillitsvalgte, og vi gjorde dette fordi vi ønsker å forbedre sykefraværsarbeidet vårt. Målsetningen i 2010 var mindre enn 4,5 % totalt. Vi klarte ikke målsetningen og endte på 7,49 % totalt for hele bedriften.

Helse- og Sikkerhetsdag

7. oktober 2010 arrangerte vi en Miljø og Helse & Sikkerhetsdag (EHS-dag) for alle ansatte. Arrangementet ble innledet med offisiell informasjon fra Saint-Gobain og administrerende direktør. Deretter var det servering av mat og drikke til alle. Utover dagen var det presentasjoner og informasjon, med spesiell fokus på miljø.

Alt i alt et vellykket arrangement for de fremmøtte. Neste EHS-dag skal arrangeres i 2012.



International Environment Health and Safety Day


SAINT-GOBAIN

HS tiltak

Nedenfor har vi listet opp de viktigste tiltakene som er gjennomført i 2010:

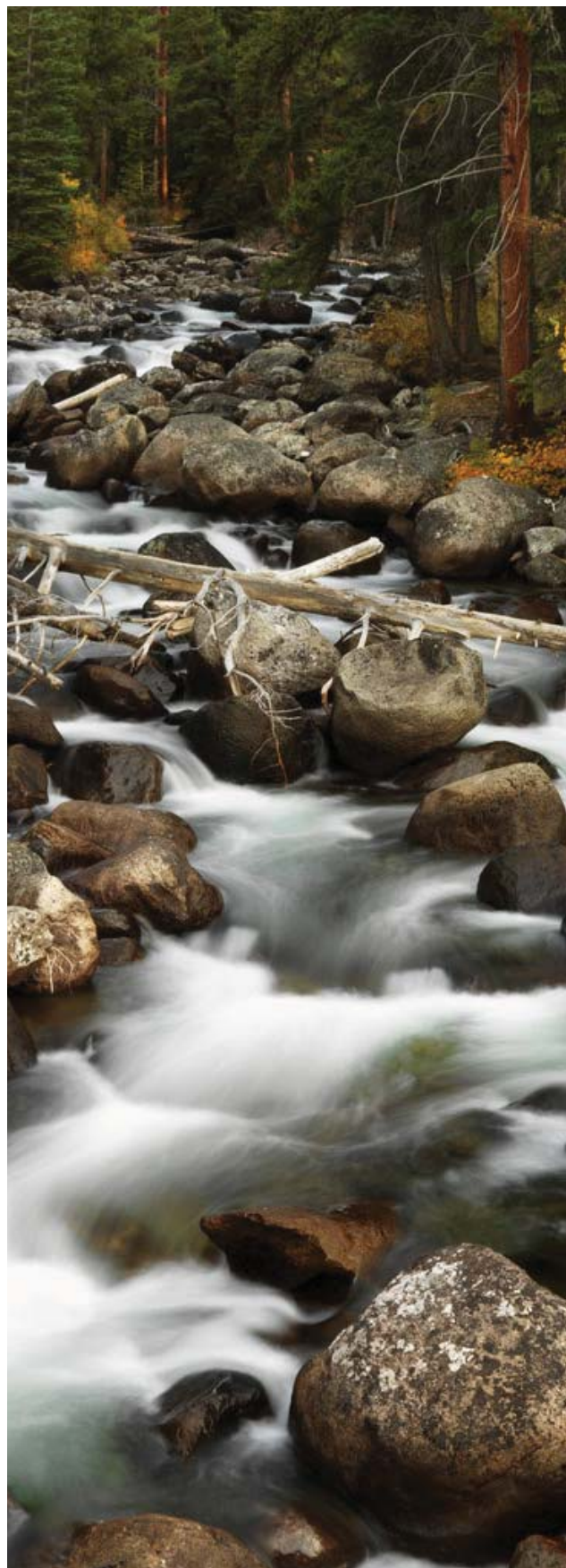
- 349 Helse- og sikkerhetsrevisjoner gjennomført av alle ansatte.
- 503 observasjoner er funnet etter Helse- og sikkerhetsrevisjonene. Alle observasjoner er behandlet.
- Gjennomgang av sikkerhetsdatablader på innkjøpte produkter.
- REACH
- 40 timers kurs for verneombud.
- Førstehjelpskurs.
- Revisjon av risikoanalysen for alle arbeidsposisjoner og aktiviteter.
- Opplæring og øvelser for industrivernet. Inkludert beredskapsøvelser, førstehjelpskurs og brannvernkurs.
- Gangveier inne i fabrikklokalet for å sikre trygg ferdsel for fotgjengere.
- Utbedre sikkerhetsgjerder på flere steder langs produksjonslinjen.
- Ventilasjonsavtrekk montert flere steder i fabrikk
- Gjerder og sikring med interlock ved produksjonslinjen
- Lock Out / Tag Out system implementert
- Vedlikeholdsprogram for brennere etter SG Standard 23
- Sikkerhetsgjerder langs formbåndet i produksjonslinjen
- Bruk av fallsikring i utlasting
- Adgang til tak og arbeider i høyden i kalsinering

Helse & Sikkerhet Målsetninger

- 0 ulykker med fravær. TF1 = 0
- 0 ulykker med påkrevd medisinsk tilsyn. TF2 = 0
- 4 SMAT kontakter pr. ansatt pr. år
- 3 positive SMAT observasjoner pr. negativ (Ledelses SMAT)
- 4 TASK Audits Gjennomført (Critical Task Audit)
- Alt respirabelt støv skal måles (inkl. gips)

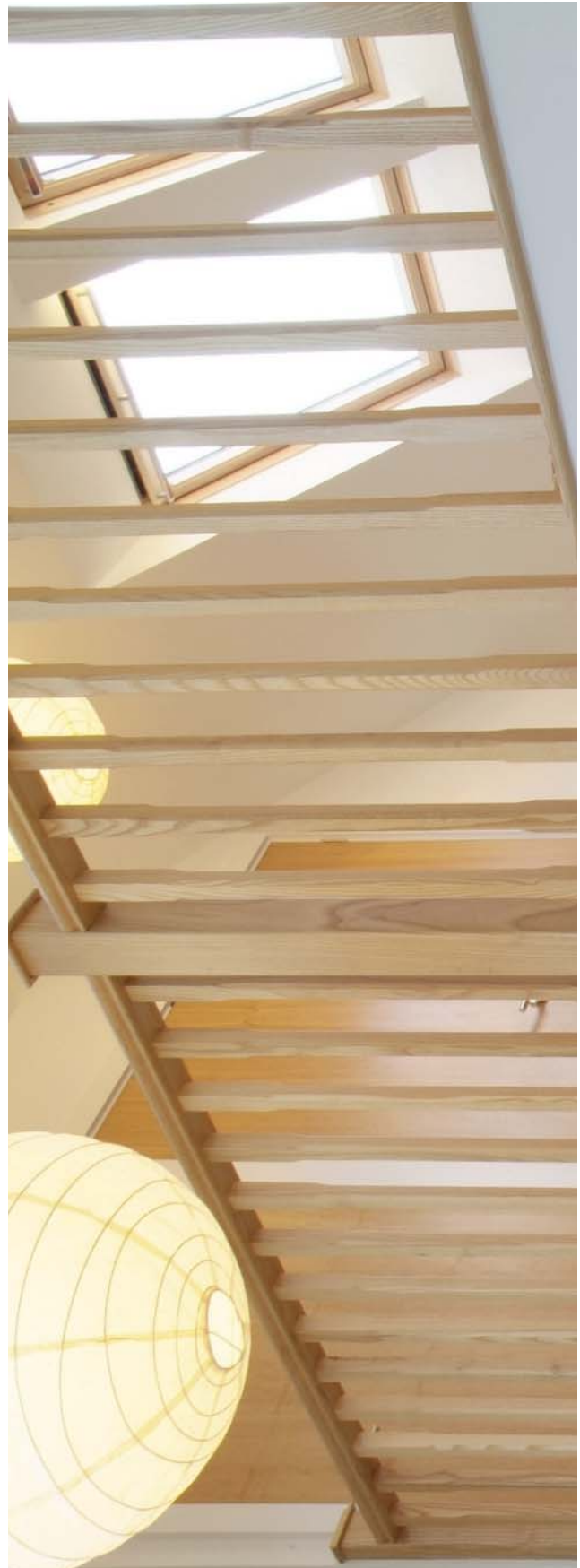
Tabell 8:

Kostnader	2006	2007	2008	2009	2010
HMS kostnader	771 000	654 000	678 000	650 000	1500000



Planlagte HS tiltak

- Helse- og sikkerhetsrevisjoner. Fortsatt fokus på revisjon, hvor de ansatte snakker om sikkerhet, kontra å foreta en inspeksjon. Ansatte må under revisjonsrunden snakke med personer de møter, og notere hvem de har snakket med.
- Sykefravær – vi ønsker å redusere vårt sykefravær, og kommer til å fokusere like sterkt på sykefraværet i 2011.
- Oppfyllelse av konsernets Helse og Sikkerhetsstandarder. Etter hvert som standardene kommer skal kravene innarbeides i vårt lokale HS system.
- Revisjon av risikoanalysen for alle arbeidsposisjoner og aktiviteter. Skal gjennomføres ved hjelp av en metode som vurderer risiko med tanke på sannsynlighet og konsekvens, påvirkning og hyppighet.
- Opplæring og øvelser for industrivernet. Inkludert beredskapsøvelser, førstehjelpskurs og brannvernkurs.
- Utbedre sikkerhetsgjerder på flere steder langs produksjonslinjen.
- Program som sikrer synlig bevis for selvstyrende sikkerhet: ansatte forbedrer sikkerheten i deres arbeidsområde ved å: eliminere og redusere risikoer hvor det er mulig, gjennomføre sikkerhetsforbedringer på arbeidsplassen og for arbeidsrutiner og bidrar og involverer teammedlemmer.
- Utbedre det interne systemet for lock out / tag out.
- Kommunikasjon lastebilsjåfør og truckfører ved lasting av biler
- Nytt system for arbeidstillatelse
- Sikre mot fallende gjenstander i kalsinering
- Hindre adgang til tak
- Vurdere bæreevne til alle tak på fabrikken
- Sikre at gipspakker ikke raser ved pakkeplass og lager
- Kontroll av vibrasjon i hjullaster
- Håndtering av borsyre
- Opplæring av vikarer
- Opplæring i Lock Out / Tag Out
- Hindre fall fra stuss/lastebil ved lasting av biler
- Redusere støvpåvirkning ved påfylling av troer i kalsinering
- Gangvei til/fra pakkeplass
- Merke områder med "skjulte farer" - Arbeidstillatelse påkrevd



Ansvar



Alle avdelingsledere er ansvarlig for helse og sikkerhetsforhold, kvalitet og miljø i sine egne avdelinger. HSQER Sjefen har ansvar for styringssystemet og internkontrollsystemet, og er ansvarlig for koordinering, overvåking og rapportering av status og fremdrift.

Daglig leder og ledergruppen er ansvarlig for at bedriften oppfyller kravene i:

- Lover og forskrifter
- Gyproc styringssystem for kvalitet, miljø, helse og sikkerhet
- ISO 14001
- EMAS Forskriften
- OHSAS 18001

Andre opplysninger

Neste Miljøredegjørelse kommer i april 2012. Gyproc AS ønsker å dele sine erfaringer med andre og vi ønsker gjerne kontakt med både EMAS-kyndige og EMAS-nysgjerrige.

Tlf.: 69 35 75 00

Besøk også vår hjemmeside på Internett:

www.gyproc.no

Akkreditert miljøkontrollør

TI Sertifisering AS, NO-V-0005, 2. mars 2011.

For Gyproc AS
Vidar Eikeset
Daglig leder

For Gyproc AS
Jon Gjerløw
HS&QE-sjef

For TI Sertifisering AS
Arne Skjelstad
Daglig leder



Gyproc utvikler, produserer og markedsfører systemer for lett byggeteknikk med gipsplater. Systemene er fleksible og bidrar til en optimal kombinasjon av funksjonalitet, kostnader og kvalitet. Gyproc-teknikken er utviklet vitenskapelig og er resultatet av lang og solid erfaring.

Denne kunnskapen stiller vi til rådighet gjennom vårt brede informasjonsprogram; Gyproc Håndbok, brosjyrer og tekniske anvisninger, via personlig rådgivning samt gjennom vår web-service.



Miljø

Gyproc gipsplater er et rent kretsløpsprodukt, og Gyproc har et retursystem for gjenbruk av gipsspill.



EMAS

Gyproc AS er en godkjent EMAS-bedrift.



ISO 9001, ISO 14001 og OHSAS 18001 Godkjent overensstemmelse med styringsystemkravene i henhold til standardene for kvalitet, miljø, helseog arbeidsmiljø for produksjon/leveranse av følgende produkter/tjenester: Utvikling, produksjon og markedsføring av gipsplater og gipsbaserte byggesystemer.

www.gyproc.no

Gyproc AS
Haborneveien 59
1630 Gamle Fredrikstad
Tlf.: 69 35 75 00
Faks: 69 35 75 01

Mars 2011
©Gyproc.

