



EMAS

Miljøredegjørelse 2004 - 2005

INNHold

DETTE ER GYPROC AS	3
Gyproc AS	
Historikk	
Konsernet - BPB	
Organisasjon	
Opplæring	
Produkt og løsning	
MILJØPOLITIKK	4
BETYDELIGE MILJØFORHOLD	5
Produkter	
Miljøaspekter	
RÅVARER BLIR BYGGEVARER	6
Produksjon	
Naturgips	
Industrigips	
Returgips	
Kartong	
Vann	
Tilsetningsstoffer	7
FORBRUK AV RÅVARER	8
FORBRUK AV ENERGI	9
UTSLIPP	10
Støy	
AVFALL	11
TRANSPORT	12
ANDRE POSITIVE MILJØFORHOLD	12
MILJØGJENNOMGANG	13
MILJØMÅL	13
FREMTIDIGE MILJØTILTAK - MILJØPROGRAM	13
MILJØLEDELSESSYSTEM	14
EKSTERN KONTAKT OG MYNDIGHETSKONTROLL	14
MILJØKOSTNADER	14
HELSE, MILJØ OG SIKKERHET	15
Skader og ulykker	
Sykefravær	
HMS tiltak	16
HMS kostnader	17
HMS målsetninger	17
Planlagte HMS tiltak	17
ANSVAR	18
ANDRE OPPLYSNINGER	19



DETTE ER GYPROC AS

Gyproc AS

Gyproc AS har 45 ansatte og omsetter for ca 180 mill norske kroner. Fabrikken ligger på Øra Industriområde i Fredrikstad, og har et totalt tomteareal på 59 000 m², hvorav 14 500 m² er bebygd.

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 svensk-produserte gipsplater og tilbehør. I 1990 åpnet Gyproc gipsplatefabrikk i Fredrikstad dørene for egen produksjon.

Konsernet - BPB

I dag er Gyproc AS, med søsterselskaper i Danmark, Finland, Sverige og

Baltikum/Russland, heleid av BPB i England. BPB er et av verdens ledende gipskonsern, og produserer forskjellige gipsrelaterte produkter på 100 fabrikker og leverer til mer enn 50 land i verden.

Organisasjon

Gyprocs organisasjon består i dag av 45 ansatte. 27 av disse arbeider i produksjonsavdelingen hvor vi i dag kjører en 4 skiftsordning med 5 personer pr. skift. De øvrige fordeler seg på produksjonsledelse og vedlikehold. Salgsavdelingen består av 13 personer, hvorav 5 er uteselgere, og fungerer som distriktsjefer. De øvrige tar seg av teknisk support og ordrebehandling. Økonomi og personalavdelingen består av 5 personer.

Organisasjonen gjenkjennes som strukturert, åpen og med korte kommunikasjonsveier.

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 tilfredsstiller relevante krav til brannsikkerhet, lydisolasjon og lydabsorpsjon. Lettbygningsteknikken med gipsplater gir stor fleksibilitet. Byggemetoden er totalt sett energisparende og gir et godt og sunt innklima. Plater som produseres og bruksområdene er mange. 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 ansvarfull 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.

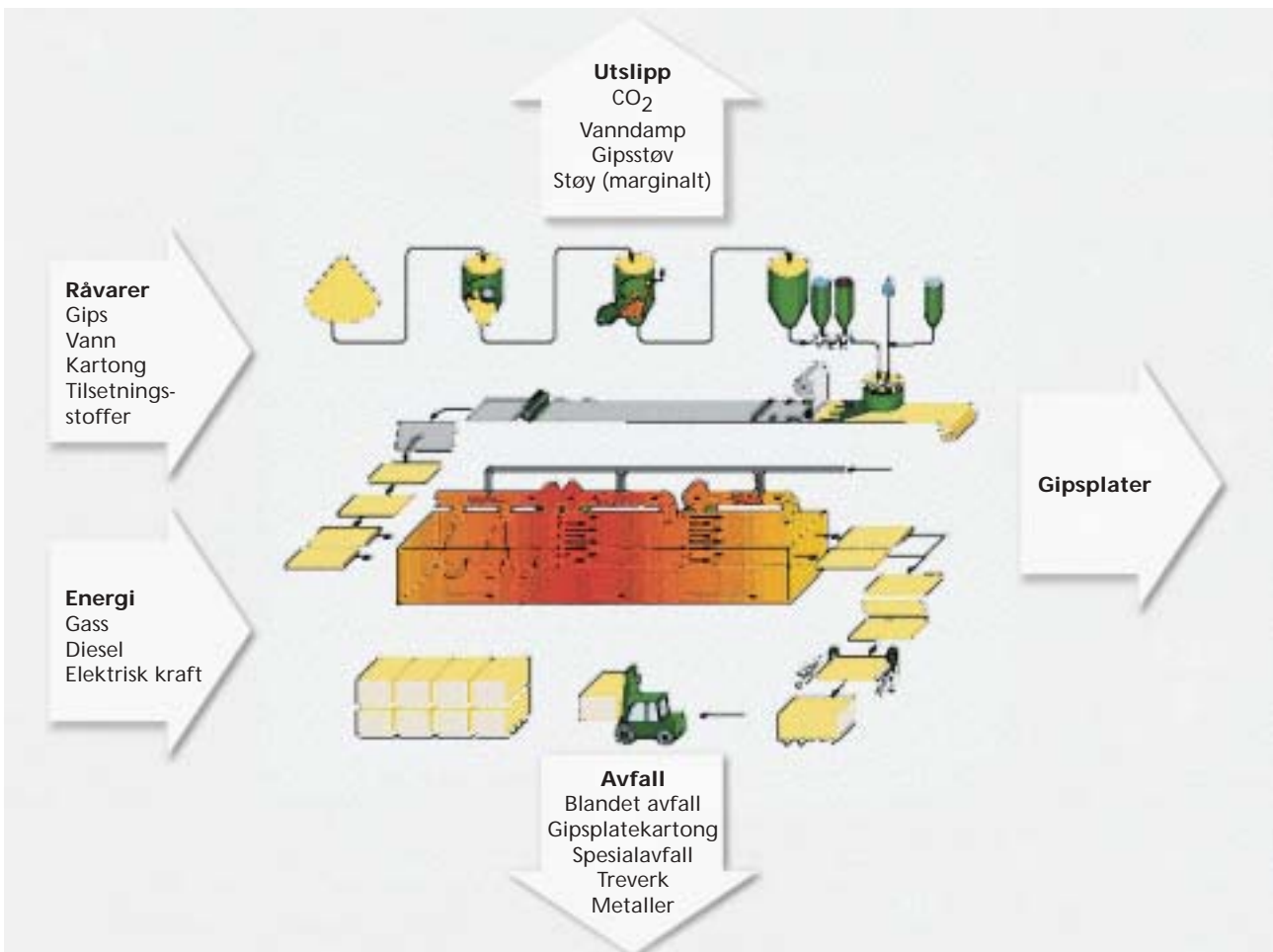
Miljøaspekter

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

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.



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 lett å reparere. Gipsindustrien har i de senere år arbeidet for å tilbake stille 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 omkrystallisering av stuccogips til gipskjerne. Overskuddsvannet forsvinner ved tørkeprosessen.



Tilsetningsstoffer

Den samlede mengde av tilsetningsstoffer i en standard gipsplate utgjør mindre enn 1 vektprosent.

Unntaket er branngipsplater 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 i enkelte gipsplater for ekstra slagfasthet og styrke.

Retarder og Akselerator

Finmalt gips < 0,3 %.

Trinatriumsitrat < 0,1 % og kalsiumsulfat < 0,2 %. Tilsettes for å styre gipsmassens herdningstid.

Dispergeringsmiddel < 0,3 %

Kalsiumsalt- eller natriumsalt-produkter oppløst i vann. 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.

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 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.

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

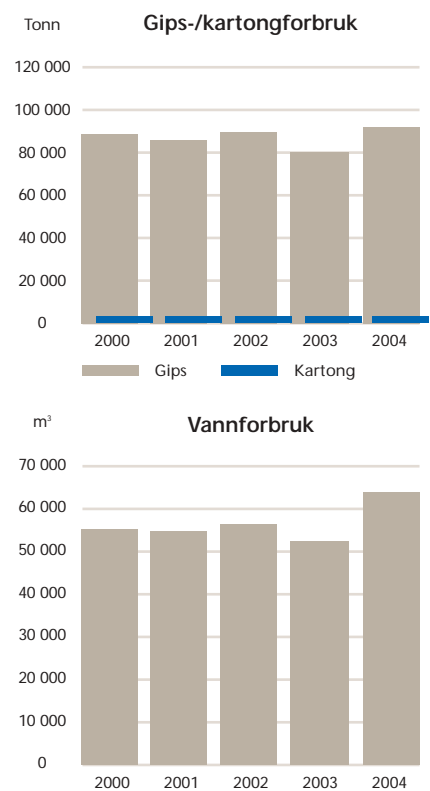
Tabell 1:

Råvarer	2000	2001	2002	2003	2004
Gips (tonn)	88 881	85 015	87 187	79 886	91 636
Vann (m ³)	56 813	56 216	57 698	52 980	62 926
Gipsplatekartong (tonn)	4 656	4 072	4 195	4 009	4 112

Forbruket av de forskjellige råvarene avhenger av de typer gipsplatene 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.



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 til å optimalisere valget av energikilder med hensyn på miljø og økonomi.

Elektrisk kraft benyttes til drift av det mekaniske utstyret som er i bedriftens gass benyttes til tørking av 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. 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.

Dieselforbruket gikk opp i 2004 i forhold til 2003, noe som skyldes økt aktivitet på vårt fabrikkområde. Vi har utvidet våre uteområder som gjør at transportavstandene har økt.

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

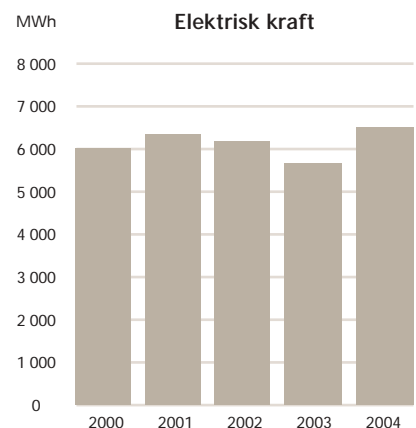
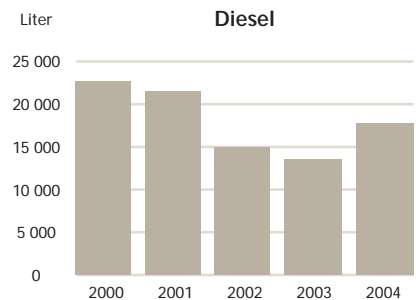
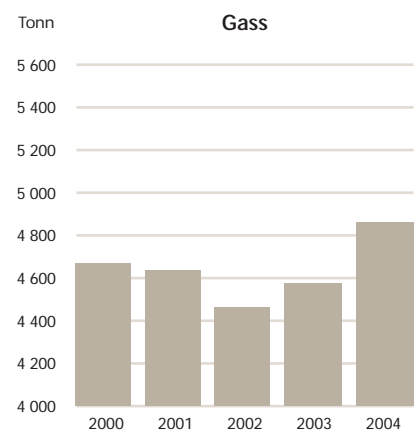
Tabell 2:

Forbruk	2000	2001	2002	2003	2004
Gass (tonn)	4 678	4 640	4 479	4 583	4 855
Diesel (liter)	23 007	21 564	14 947	13 755	17 983
Elektrisk kraft (MWh)	6 035	6 344	6 171	5 679	6 444

Styring av energiforbruket er et prioritert område både ut fra kostnads- og miljøsynspunkt. Forbruket av gass gikk opp med 6% sammenlignet med 2003. Forbruket av elektrisk kraft gikk opp med 14% sammenlignet med 2003.

Energiutnyttelsen (elektrisk kraft og gass) målt pr. m² gikk derimot ned med 6% sammenlignet med 2003.

Det skyldes variasjon av platetyper vi produserer, siden enkelte platetyper krever mindre energi ved produksjon enn andre.



UTSLIPP

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

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 2004 var 10 mg/Nm³. KONSEJON for utslipp av støv er 25 mg/Nm³. Tidligere målte støvkonsentrasjoner har heller aldri vært over de begrensninger som er gitt av SFT.

Bedriftens utslipp til luft består i hovedsak av CO₂ og gipsstøv. Utslipp av CO₂

skyldes primært forbrenning av gass til tørking av gipsplater.

I 2004 ble det brukt 4855 tonn LPG som resulterte i et CO₂ på 14 563 tonn.

Dette er 7% mindre enn i 2003 pr. produserte m². Årsaken til reduksjonen skyldes primært variasjon av platetyper vi produserer, siden enkelte platetyper krever mindre energi ved produksjon enn andre. Men også optimaliseringer vi har foretatt i prosessen har ført til mindre forbruk av LPG, som også gir mindre utslipp av CO₂ pr. produserte m².

Utslipp av gipsstøv i 2004 var 817 kg. Noe som er mer enn i 2003. Men 2003 var et spesielt år hvor et av målepunktene gav 10 ganger lavere verdi enn tidligere. Dette er nå normalisert, og utslippet av støv ligger på samme nivå som tidligere år.

Tabellen nedenfor viser utslipp de siste årene.

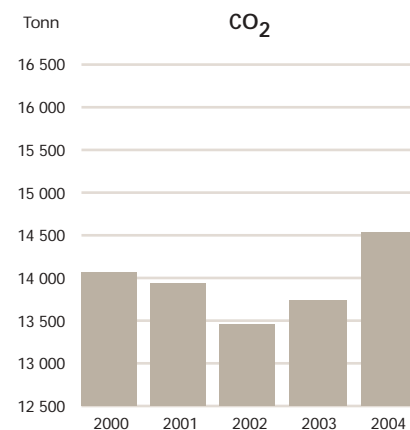
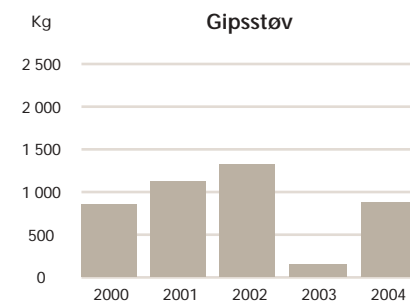
Rapporterte utslipp av CO₂ og NOX er beregnet i henhold til SFT's veiledning for bedrifters egenrapportering.

Tabell 3:

Utslipp	2000	2001	2002	2003	2004
Gipsstøv (kg)	854	1 127	1 409	137	817
CO ₂ (tonn)	14 034	13 920	13 437	13 750	14 563
NOX (tonn)	14,03	13,92	13,44	13,75	15,0

Støy

Det er ikke foretatt noen utvendige støymålinger i 2004. Den eksterne støyen fra fabrikkens er lav. Og de tidligere foretatte støymålingene utenfor fabrikkens, er under de krav som er stilt. Det foreligger ingen klager fra naboer i 2004. Målinger av støy innendørs er beskrevet i HMS kapitlet.



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 2004 rapporterte vi inn, og betalte returordningen for 5,7 tonn plast og

4,0 tonn kartong.

Avfallsmengden på fabrikk har vært rundt 270 tonn. I 2003 klarte vi å redusere dette til 223 tonn, og i 2004 var den totale avfallsmengden 245 tonn. Internt avfall i form av gipsplatevrak fra egen produksjon går direkte tilbake til egen produksjon og kan brukes direkte tilbake til produksjon av nye gipsplater.

Diagrammene til høyre viser utviklingen av avfallsmengdene i løpet av de siste årene.

Avfallsmengden totalt i 2004 gikk opp med 10% sammenlignet med 2003.

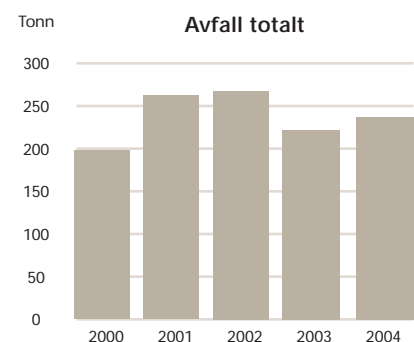
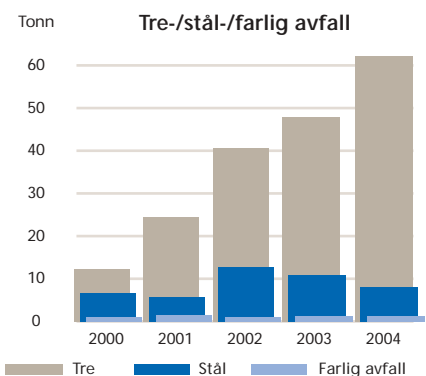
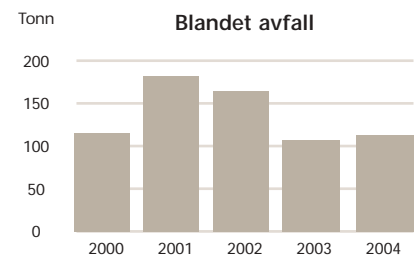
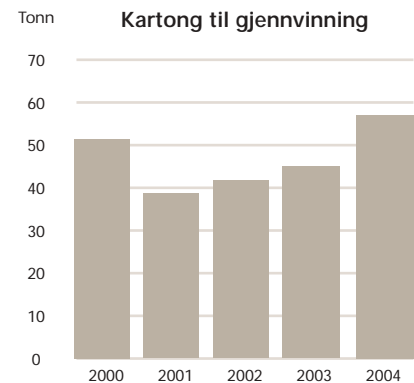
Dette skyldes økt gjenvinning av trevirke som økte med 28%, og gipsplatekartong til gjenvinning økte med 4%. Mengden av stål som blir levert til gjenvinning har gått tilbake med 14%. Mengden av blandet avfall som leveres til offentlig deponi og forbrenning gikk opp med 10% sammenlignet med 2003.

Gjenvinningsgraden, som vi måler i avfall som leveres til konkret gjenvinning kontra blandet avfall, har vært stabil de to siste årene på 53%. Det vil si at 53% av avfallet vi genererer går til gjenvinning. Siden 1998 har gjenvinningsgraden økt fra 32% til dagens nivå.

Tabell 4:

Avfall (tonn)	2000	2001	2002	2003	2004
Blandet	118	188	167	106	115
Treverk	12	24	40	48	62
Stål og metaller	6	5,5	12,3	10,3	8,6
Farlig avfall	0,7	1,6	0,2	1,1	1,01
Gipsplatekartong	62	48	51	56	58
Plast			0,5	2	0,9
Totalt	199	267	271	223	246

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 2002 var mengden 0,5 tonn, i 2003 var mengden 2,3 tonn og i 2004 var mengden 0,9 tonn.



TRANSPORT

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. 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 til høyre er beregnet ut i fra 2003/2004, men over 12 måneder.

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 bekreftelse på at bedriften styrer arbeidet med miljø 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 satsning 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 og 2004 fikk Gyproc AS hederlig omtale i konkurransen "Prisen for beste Miljørapportering".

Gyproc AS har en avtale med en gjenvinningsbedrift for mottak av gjenvunnet gips. 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 tilfredsstiller 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.

Tabell 5:

Utslipp til luft fra transport (tonn)	CO ₂	SO ₂	NOx	CO
Bil	4 418	1,1	43,4	18,2
Båt	2 742	4,3	65	2
Totalt	7 160	5,4	108,4	20,2

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

MILJØGJENNOMGANG 2004

Gyproc AS og gipsindustrien i Norge har arbeidet kontinuerlig for å finne løsninger for gipskullet fra byggeplasser. Dette arbeidet resulterte i at vi i 2003 inngikk en avtale med Gips Recycling A/S fra Danmark. Avtalen går ut på at vi tar i mot ferdig knust gips, som vi bruker til produksjon av nye gipsplater. Det er etablert en mottakshall i Fredrikstad, hvor det er mulig å levere gipsavfall. Gips Recycling A/S har videre inngått avtale med aktører i avfallsbransjen som sørger for innsamling og transport. Målsetningen i 2004 var å ta imot 2 900 tonn retur-gips fra markedet. Til og med desember 2004 hadde vi tatt inn 1 422 tonn, men i januar i 2005 kom det inn ytterligere 1 616 tonn.

Vi hadde som mål internt i 2004 å holde mengden restavfall på samme nivå som i 2003. Ikke overskride 110 tonn. Det vil si mindre avfall til deponi og mer til gjenvinning. Målet ble ikke nådd, siden vi endte på 115 tonn. Nye tiltak vil bli iverksatt for de kommende år for å redusere mengden avfall til deponi, og mer til gjenvinning.

Vi hadde som mål å gjennomføre støvmålinger i produksjonslokalene. Etter nøye vurderinger og rådgivning valgte vi å ikke gjennomføre målingene i 2004, men gjennomføre andre luft- og inneklimatemålinger som vi mente var viktigere. De planlagte støvmålingene vil allikevel bli gjennomført på et senere tidspunkt.

MILJØMÅL 2005

- Holde mengden restavfall på samme nivå som i 2003 og 2004. Ikke overskride 110 tonn.
- Ta imot minimum 9 100 tonn retur-gips fra markedet.
- Gjennomgang av stoffkartoteket.

FREMTIDIGE MILJØTILTAK - MILJØPROGRAM

- Ved vrak i produksjonen: Sortere ut overskuddsgips og kartong. Etablere miljøstasjoner. Bli flinkere til å sortere ut plast og plastprodukter.
- Gjenvinning av retur-gips. Ny avtale og ny ordning gjør det mulig å ta i mot mer retur-gips nå enn tidligere. Sørge for nødvendig informasjon til våre kunder vedrørende retur-gipskonseptet.
- Gjennomgang av stoffkartoteket: Vi ønsker å gjennomgå alle tilgjengelige HMS datablader, skaffe oversikt over alle produkter på fabrikkområdet, og eventuelt skaffe ny informasjon. Definere innkjøpsansvarlige, oppdatere prosedyrer og sørge for informasjon til de ansatte inngår også i oppgaven.
- Klarlegge måter for å synliggjøre miljøaspektene og som viser hvordan vi bedre kan beskrive og vise vår kontinuerlige forbedring.



MILJØLEDELSESSYSTEM

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 ledelsessystem og forplikter oss til å kvalitetssikre behandlingen av alle miljøspørsmål.

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

Vi er sertifisert i henhold til NS EN-ISO 9001, NS EN-ISO 14001 og EMAS. Vårt sertifiseringsorgan for både kvalitet og miljø vil frem til 2006 være TI Sertifisering AS.

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

EKSTERN KONTAKT OG MYNDIGHETSKONTROLL

Eksterne revisjoner 2004:

Vi har i 2004 hatt en periodisk revisjon fra TI Sertifisering AS. Det ble registrert 0 avvik, 1 anmerkning og 1 forbedringspunkt.

Interne revisjoner 2004:

Vi har i 2004 gjennomført 5 interne revisjoner for både kvalitet, miljø og HMS. Alle observasjonene er gjennomgått og lukket.

Vi har i 2004 ikke hatt myndighetskontroll fra SFT. Siste årsrapport sendt til SFT var uten bemerkninger.

Vi har i 2004 ikke mottatt henvendelser fra naboer eller tilstøtende bedrifter om noen form for sjenerende støy, støv eller lukt.

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

MILJØKOSTNADER

Tabell 6:

Kostnader	2000	2001	2002	2003	2004
Miljøkostnader	840 000	1.630 000	850 000	590 000	433 000



HELSE, MILJØ OG SIKKERHET*)

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

I 2000 iverksatte våre eiere BPB et program for å redusere antall ulykker på fabrikkene rundt om i verden. Dette har medført omfattende opplæring, og holdningsskapende arbeid for alle ansatte, inkludert ledelsen.

Sikkerhet og holdningsskapende sikkerhetsarbeid er tema på alle avdelingsmøter og har fortsatt førsteprioritet.

I 2004 har vi ikke hatt en eneste ulykke som medførte fravær. Men vi

hadde 7 hendelser som krevde intern førstehjelpsbehandling, men ikke annet enn enkel bruk av plaster.

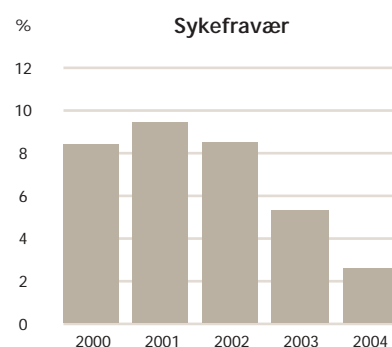
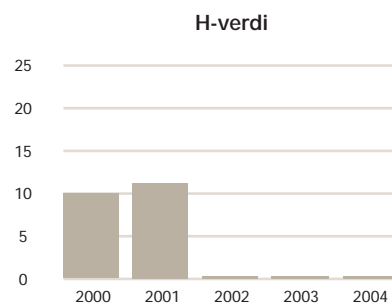
Siste ulykke med fravær var oktober 2001, og sist ulykke med fravær mer enn tre dager var oktober 1999.

Dette arbeidet har resultert i at vi fire år på rad har mottatt en premie fra BPB-konsernet som en av fabrikkene i konsernet som har oppnådd godt forbedringsarbeid og null ulykker.

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. Men i 2002 gikk sykefraværet ned igjen til 8,5%. I 2003 gikk det ned til 5,46%. Og i 2004 klarte vi å få sykefraværet ned til 2,77% totalt for bedriften. Fokus på sykefraværet og kommunikasjon internt på bedriften, samt innføring av Inkluderende Arbeidsliv (IA), har dermed gitt resultater.

*) Ikke kontrollert av miljøkontrollør.



Tabell 7:

HMS	2000	2001	2002	2003	2004
Sykefravær (%)	8,3	9,63	8,51	5,46	2,77
Ulykker med fravær	1	1	0	0	0
Ulykker uten fravær	5	5	5	1	7
H-Verdi	9,95	11,07	0	0	0

HMS tiltak

HMS er et prioritert område for å drive kontinuerlig forbedring ved Gyproc AS. I løpet av 2004 har vi gjennomført 6 vernemøter og 4 AMU møter. I tillegg har vi gjennomført 2 vernerunder med deltagelse fra Bedrifthelsetjenesten.

Bedrifthelsetjenesten gjennomførte i 2003 arbeidshelseundersøkelse ved bedriften. Undersøkelsen inneholder først en samtale hvor den ansatte fyller ut et spørreskjema om trivsel, krav og forhold til kolleger etc., for deretter å gjennomgå objektive målinger med hørselstest, synstest, pustetest, blodtryksmåling og blodprøve. I 2004 har vi arbeidet med tiltak som ble avdekket i forbindelse med arbeidshelseundersøkelsen. Hver avdeling utarbeidet handlingsplaner for tiltakene. Alle tiltakene er nå ferdig behandlet og lukket. Arbeidshelseundersøkelsen gjennomføres hvert annet år, og neste arbeidshelseundersøkelse vil bli gjennomført i 2005.

Gyproc AS gjennomfører mellom 80 og 90 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. Målsetningene i 2004 var mindre enn 1,5% kortidsfravær, mindre enn 3,7% langtidsfravær, og totalt mindre enn 5,2%.

Vi oppnådde 1,5% kortidsfravær, 1,26% langtidsfravær og 2,76% totalt for hele bedriften.

Siden vi nådde våre mål ble det blant de ansatte trukket ut to, som fikk hvert sitt reisegavekort.

Nedenfor har vi listet opp de viktigste tiltakene som er gjennomført i 2004:

- 84 sikkerhetsrevisjoner gjennomført av alle ansatte.
- 124 observasjoner er funnet etter sikkerhetsrevisjonene. Alle observasjoner er behandlet.
- Gjennomgang av HMS datablader på innkjøpte produkter.
- Risikoanalyse for sikkerhet og miljø er gjennomført.
- 1 person på aktiv ryggskole i regi av bedrifthelsetjenesten.
- I forbindelse med sikkerhetsrevisjonene hadde vi som målsetning at alle ansatte skulle revideres 4 ganger i løpet av året. Dette er gjennomført.
- Sikre gode rutiner for avstenging og isolering av maskiner og utstyr før vedlikehold og andre inngrep på maskiner og utstyr.
- Beskyttet og sikret riktig bruk av skruetransportører og transportbånd.
- Støymålinger internt på fabrikken er gjennomført.
- Ny opplæring vedrørende sikkerhetsrevisjoner er gjennomført for alle ansatte.
- Økt kjennskap til våre produkter og datablader.
- Økt kjennskap til farer forbundet med ulike produkter i bruk på fabrikken.
- Opplæring for alle produksjonsansatte vedrørende kjøring med hjullaster.
- Ergonomirunde med fysioterapeut for alle kontoransatte.
- Nye informasjonsskilter inne og rundt opplastingshall.

HMS kostnader

Tabell 8:

Kostnader	2000	2001	2002	2003	2004
HMS kostnader	990 000	934 000	950 000	700 000	806 000

HMS MÅLSETNINGER

- 0 ulykker med fravær.
- 70 gjennomførte sikkerhetsrevisjoner.
- Alle ansatte skal revideres minst 4 ganger i forbindelse med sikkerhetsrevisjoner.
- Oppfylle alle kravene i BPB standardene for Helse og Sikkerhet (oppnå > 80% revisjonsscore).
- Gjennomføre en helse og sikkerhetsundersøkelse for alle ansatte.

PLANLAGTE HMS TILTAK

- Sikkerhetsrevisjoner. Mer 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 bli minst like gode som i 2004, og kommer til å fokusere like sterkt på sykefraværet i 2005. Målsetningene for 2005 er mindre enn 1,5% kortidsfravær, mindre

enn 1,2% langtidsfravær og totalt mindre enn 2,7%.

- Oppfyllelse av BPB Helse og Sikkerhetsstandarder. Etter hvert som standardene kommer skal kravene innarbeides i vårt lokale HMS system. Status skal måles hver tredje måned, med hovedrevisjon etter 6 måneder og 10 måneder.
- Helse og sikkerhetsundersøkelse skal gjennomføres for alle ansatte. Bruke BPB's eget "Climate Survey Programme", eller annet egnet verktøy.



ANSVAR

Alle avdelingsledere er ansvarlig for sikkerhetsforhold, kvalitet og miljø i sine egne avdelinger.

Sikkerhet-/Kvalitet og Miljøsjefen har ansvar for Kvalitet-/Miljøstyringssystemet og Internkontrollsystemet.

Sikkerhet-/Kvalitet og Miljøsjefen er ansvarlig for koordinering, overvåking og rapportering av status og fremdrift i Kvalitet, Miljø og Sikkerhetssaker.

Administrerende direktør og ledergruppen er ansvarlige for at bedriften oppfyller miljøkravene i:

- Lover og forskrifter
- Gyproc AS Kvalitet-/Miljøstyringssystem
- ISO 14001
- EMAS Forskriften



ANDRE OPPLYSNINGER

Neste Miljøredegjørelse kommer
i april 2006.

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, 31.03.04

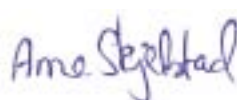
For Gyproc AS

For Gyproc AS

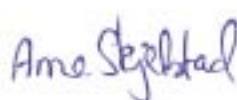
For TI Sertifisering AS



Gunnar H. Humlekjær
Adm. Direktør



Jon Gjerløw
Sikkerhet-/Kvalitet- og
Miljøsjef



Arne Skjelstad
Daglig leder





Teknologisk institutt



NS-EN ISO 14001 SERTIFISERT



Teknologisk institutt



NS-EN ISO 9001: 2000 SERTIFISERT



Teknologisk institutt



Bekreftet informasjon
Reg. nr.: NO-S-0000017

Gyproc AS

Habornveien 59
1630 GML FREDRIKSTAD
Tlf. 69 35 75 00
Fax. 69 35 75 01
www.gyproc.no

A BPB Group company

