

Hållbarhetsredovisning 2021

Innehållsförteckning

VD har ordet	3
Affärsidé och vision	4
Vägledande principer	5
Stolt historia	7
Freudenberg – Organisation	9
Uttalande från våra ägare	13
Organisation Sverige	14
FHCS Hållbarhetsplattform	16
Love It Clean	17
Lokalisering	19
Ekonomiska resultat	21
Att framställa en Wettex	23
Våra produkter	25
Hållbarhetsarbete inom FHCS AB	27
Världen omkring oss	29
Värdekedja och väsentligheter	31
Miljöarbete	33
Riskhantering	43
Mångfald	48
Samhälle, ansvar och engagemang	49
Personal och arbetsmiljö	52
Respekt för mänskliga rättigheter	59
Anti-korruption	61
Översikt av mätetal och arbete 2021	63
Revisorns utlåtande	65

VD har ordet

Tillbakablick 2021

2021 var ytterligare ett tufft år som präglades av pandemi och hemarbete för många. I produktionen finns ju däremot inte den möjligheten och vi är väldigt tacksamma för att vi klarade oss så bra som vi gjorde med relativt få smittade, ingen riktigt allvarligt sjuk och inte heller någon påverkan på produktionen. Tvärtom så har intresset för städprodukter ökat de senaste två åren, inte minst för Wettexduken som är en biologiskt nedbrytbar produkt i tiden.

Love it Clean

Hållbarhetsarbete har länge legat högt på agendan i Norrköpingsfabriken och vi har under åren arbetat strukturerat med att bli mer energi- och resurseffektiva med mycket bra resultat. Därför tyckte vi att det var väldigt positivt att FHCS-koncernen under året också lanserade ett ambitiöst hållbarhetsprogram under namnet "Love it Clean". Det omfattar bland annat tydliga mål på att minska energiförbrukning, koldioxidemissioner och avfall fram till 2025. Senast 2045 ska vi vara koldioxidneutrala. För att klara detta har också en helt ny organisation med styrgrupper och hållbarhetsansvariga för olika områden på alla fabriker vuxit fram.

Nästan Fossilfri produktion

Sedan 2015 använder vi bara grön el i produktionen. Våra interna transporter sker med HVO100 Endast en liten del icke grön energi i form av gasol används i vår luftreningsanläggning där det är svårt att byta teknik. En oro inför framtiden är dock de mycket höga och varierande elpriser som vi ser nu. Detta gör att vi kommer att behöva tillverka ånga i vår gasolpanna i stället för i elpannan under de högsta pristopparna för att klara vår ekonomi. Ett beslut som går emot alla våra mål och önskningar men som tyvärr är en konsekvens av att vi i Sverige idag saknar en stabil energiförsörjning.

Utblick 2022

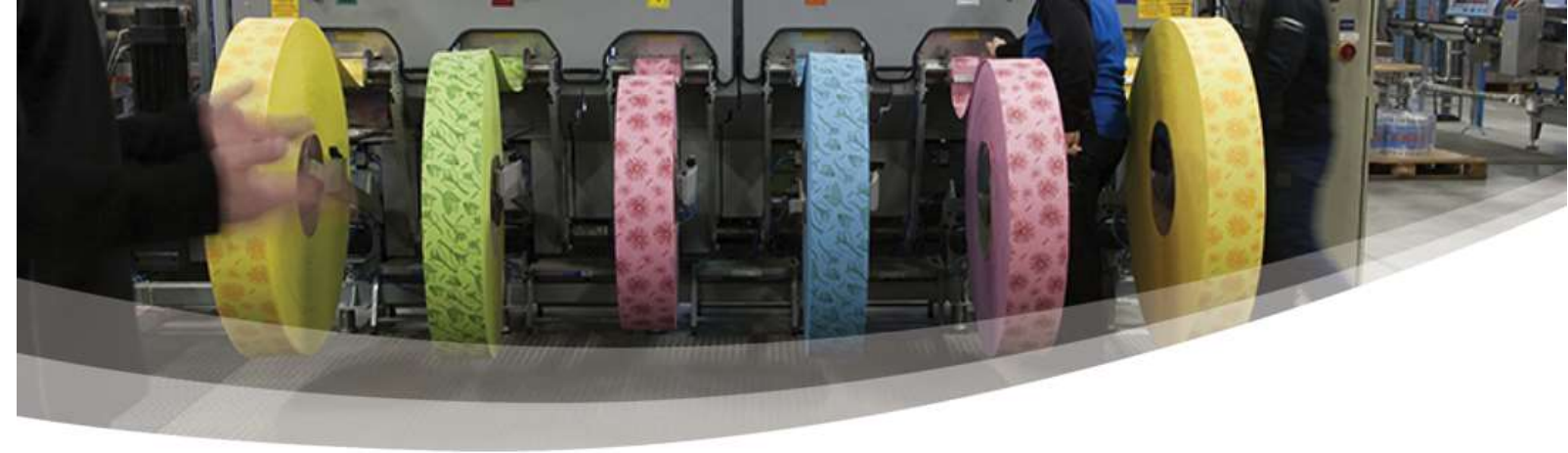
2022 började skakigt med höga energi- och råvarupriser och i och med den fruktansvärda invasionen av Ukraina så är vi nu inne i ett helt nytt läge där det är svårt att förutsäga hur framtiden kommer att se ut. Vi måste nog vara beredda på att den kan bli betydligt tuffare än vad vi förstår idag. Att vi alla kommer att behöva hushålla bättre med våra resurser är dock inte någon hemlighet och om det går att hitta något litet positivt så är det kanske att den turbulenta situation som vi befinner oss i kommer att skynda på denna process på global nivå. På den mycket lokala nivån i fabriken pågår redan ett intensivt arbete med bland annat tre six sigma-projekt med syfte att minska vår energi- och resursförbrukning ytterligare.

The Wettex Way

Under året som gick fick vi också tänka om när allt inte gick att göra som vanligt. Tex hade vi i stället för en utvecklingsdag för alla, åtta separata tillfällen för mindre grupper. Under dessa möten introducerades för första gången "The Wettex Way". Vårt sätt att arbeta med allt från grundvärderingar och kulturella attribut till Lean-principer, vision och mission. Ett arbete som vi kommer att fortsätta att bygga vidare på under 2022. Uppdelningen i mindre grupper visade sig ge helt andra och mycket mer givande diskussioner än tidigare.

Så efter mitt första halvår som stolt "VD för Wettex" så är det i alla fall en sak jag är säker på och det är att det finns en otroligt stor energi och förbättringsvilja i organisationen som kommer att ta oss starkare igenom denna turbulenta tid.

Corrina Fogelberg, VD



Affärsidé och vision

Vår vision visar på en tydlig förankring i det hållbarhetstänkande som präglar hela Freudenbergkoncernen:

"Vi är en attraktiv och multikulturell arbetsplats med ett toppmodernt produktionssystem. Vårt engagemang för innovation och ständiga förbättringar resulterar i en hälsosam och lönsam produktförsörjning."

Affärsidén är även den kopplad till koncernens hållbarhetsstrategi med sitt tydliga ansvar för miljöprestanda kopplad till produktionen:

"Vi producerar och levererar högkvalitativa och miljöanpassade svampduksprodukter som tillfredsställer våra kunders behov."

Vägledande principer

När företagets grundare, Carl Johann Freudenberg, introducerade sina två söner som affärspartners år 1887, angav han de första riktlinjerna i en skrift kallad Allmänna observationer. Ödmjukhet, ärlighet och ekonomisk soliditet samt förmågan att anpassa sig till förändrade villkor ansågs vara grundläggande värden för en framgångsrik entreprenör. År 1994 konkretiserades värderingarna till affärsprinciper och dessa härrörde från Freudenberg's framgångsrika historia. Affärsprinciperna ansågs vara ett ramverk och ett arv för kommande generationer av medlemmar i lednings-gruppen. De vägledande principerna är baserade på affärsprinciperna och definierar grundvärdet för vårt uppförande gentemot anställda, affärspartner, andra intressenter och tredje parter. Att upprätthålla en långsiktig lönsamhet är en förutsättning för att uppnå övriga mål i ett bredare socialt sammanhang och tryggar hållbarhet: ekonomisk effektivitet, socialt ansvar och miljöskydd vilka är starkt sammankopplade.

De vägledande principerna återspeglar vår gemensamma, konsekventa och ansvarsfulla värdegrund. För att främja en bättre förståelse och säkerställa en enhetlig tolkning har ytterligare förklaringar lagts till under rubriken "Uppförande och beteende". Det är vår förväntan att alla anställda ska ta till sig detta dokument i sitt dagliga uppförande, och beteende på arbetet. Genom att göra det föregår de med gott exempel och sprider den anda som gör vårt företag unikt!



KUNDVÄRDE

Vi strävar efter att förutse, förstå och möta våra kunders behov och förväntningar. Som en omsorgsfull leverantör med passion för detaljer ger vi nödvändigt stöd för att göra våra kunder framgångsrika. Genom vårt engagemang för kvalitet, service och tillförlitlighet erbjuder vi ett optimalt värde med stöd av vår globala närvaro.

LEDARSKAP

Entreprenörskap är vårt arv och grunden för vår framgång. Vi fortsätter denna tradition genom delegerat ansvar, handlingsfrihet och personligt ansvarstagande. Vi tror på ett ansvarsfullt ledarskap som bygger på personliga exempel, ödmjukhet, förtroende för människor och viljan att främja laganda. Vi strävar efter att utveckla våra framtida ledare inom Freudenberg-gruppen för att upprätthålla denna modell.

INNOVATION

Som ett multinationellt företag med tyskt ursprung, som konkurrerar på den globala marknaden, gynnas våra kunder av vår tradition av innovation och förnyelse. Ständig innovation i allt vi gör är väsentligt för vår långsiktiga ekonomiska framgång. Vi är ledande inom kontinuerlig förbättring och vår kultur uppmuntrar och belönar kreativitet och initiativ från alla våra medarbetare.

MÄNNISKOR

Som ett familjeföretag är vi måna om våra medarbetares välbefinnande och personliga utveckling. Vi tar avstånd från alla former av diskriminering och trakasserier och visar förståelse och respekt i umgänget med varandra. Vi verkar för en mångkulturell miljö där medarbetare arbetar tillsammans i världsomspännande arbetslag för att berika vår kultur och kapacitet. Vi tror på värdet av varaktiga relationer med kunder, leverantörer och industriella samarbetspartner.

De vägledande principerna, uppförandet och beteendet ligger till grund för alla andra riktlinjer och anvisningar inom Freudenberg-gruppen.

ANSVAR

Vårt företag och dess aktieägarfamilj strävar tillsammans efter att skydda miljön och vara samhällsansvariga företagare i alla länder och samhällen där vi är verksamma. Vi vidtar alla tänkbara försiktighetsåtgärder för att garantera att våra arbetsplatser och produkter är säkra. Som ett familjeföretag ställer vi mycket höga krav på det personliga beteendet. Rättvisa och integritet styr vårt bemötande internt och gentemot våra affärspartner och allmänheten.

LÅNGSIKTIG INRIKTNING

Efter mer än 165 år är och kommer Freudenberg-gruppen att förbli ett helägt familjeföretag. Vi tror starkt på att vår långsiktiga affärsinriktning är en styrka som gynnar våra kunder och partner. Även om vi inte är främmande för rimliga risker, kommer ekonomisk försiktighet och soliditet att fortsätta vara vägledande för omfattningen av vår strategiska utveckling och i vilken takt den sker. Freudenberg har en lång och framgångsrik tradition av globalt samarbete, allianser och partnerskap, vilket gör det möjligt för oss att bättre betjäna våra kunder och stärka vår konkurrenskraft.



Stolt historia – Wettex, en svensk uppfinning med anor

Nordisk Silkescellulosa AB grundades 1931 i Stockholm av KF, Kooperativa förbundet. År 1934 köptes fastigheten där svampduken fortfarande 2022 framställs. Konvertering av cellulosa har varit central ända sedan starten. 1935 producerades cellull och cellulosafilm från viskos. Ett par år senare utvidgas produktionen till att även omfatta konstsilke eftersom krigsåren hade ökat efterfrågan på sådana material.

Arbetet med att utveckla konstsilkestillverkningen påbörjades 1939. Samtidigt blev Curt Lindqvist VD för bolaget och påbörjade en utveckling av produktionstekniken vilken resulterade i en ökning av den dagliga produktionen från 2 ton till 20 ton.

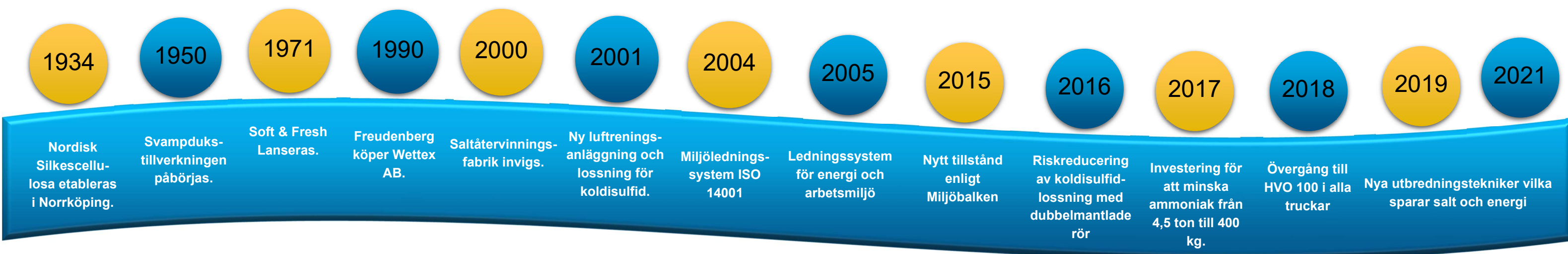
År 1947 flyttas cellultillverkningen till Älvenäs och vid den tidpunkten separeras det år 1941 bildade AB Cellull från Nordisk Silkescellulosa. Mot slutet av 1940-talet framställdes flera olika produkter från viskos, bland annat acetat, cellofan, allofan, svampar och korvskinn i Norrköping. Samtliga dessa produkter baseras på behandling av cellulosa med natriumhydroxid och koldisulfid.

Svamptillverkningen innebar en del spill och Curt Lindqvist insåg att detta kunde tillvaratas. En för tiden relativt modern tanke. Utrustad med en köttkvarn och ivrigt påhejad av sin familj malde han ner en tvättsvamp som kom ut som en grön massa. Massan pressades till en platt duk och med detta var svampduken född. Namnet Wettex kommer från Curts hustru Margareta och är en förkortning av wet textile. Patentansökan skickades in till Patent- och registreringsverket 1949 och 1951 kunde den första svampduken tillverkad i en kontinuerlig process visas upp.

1953 lanserades plastpåsen, även det en patenterad uppfinning från Norrköpingsbolaget Celloplast AB. Produktportföljen var mycket diversifierad men råvarorna var fortsatt cellulosa och plast. Under 1970-talet lades samtliga av de cellulosabaserade produkterna ner till förmån för den allt populärare Wettexduken. Under 1980-talet delades bolaget upp till Wettex AB och Teno AB och därmed separerades svampdukstillverkningen från den plastbaserade produktkatalogen. 1990 sålde Kooperativa förbundet Wettex AB till Freudenberg & Co som allt sedan dess har utvecklat både produkt och process med stora investeringar i förbättring av miljöprestanda och förutsättningarna för arbetstagare.

Under 00-talet satsades stora resurser på reningsanläggningar och infrastruktur som har inneburit gigantiska kliv med avseende på förbättrad miljöprestanda samtidigt som produktionen har ökat. En helt ny luftreningsanläggning uppfördes och denna kompletterades senare med ett saltreningssteg vilket har varit en del i resan mot 100 % saltåtervinning.

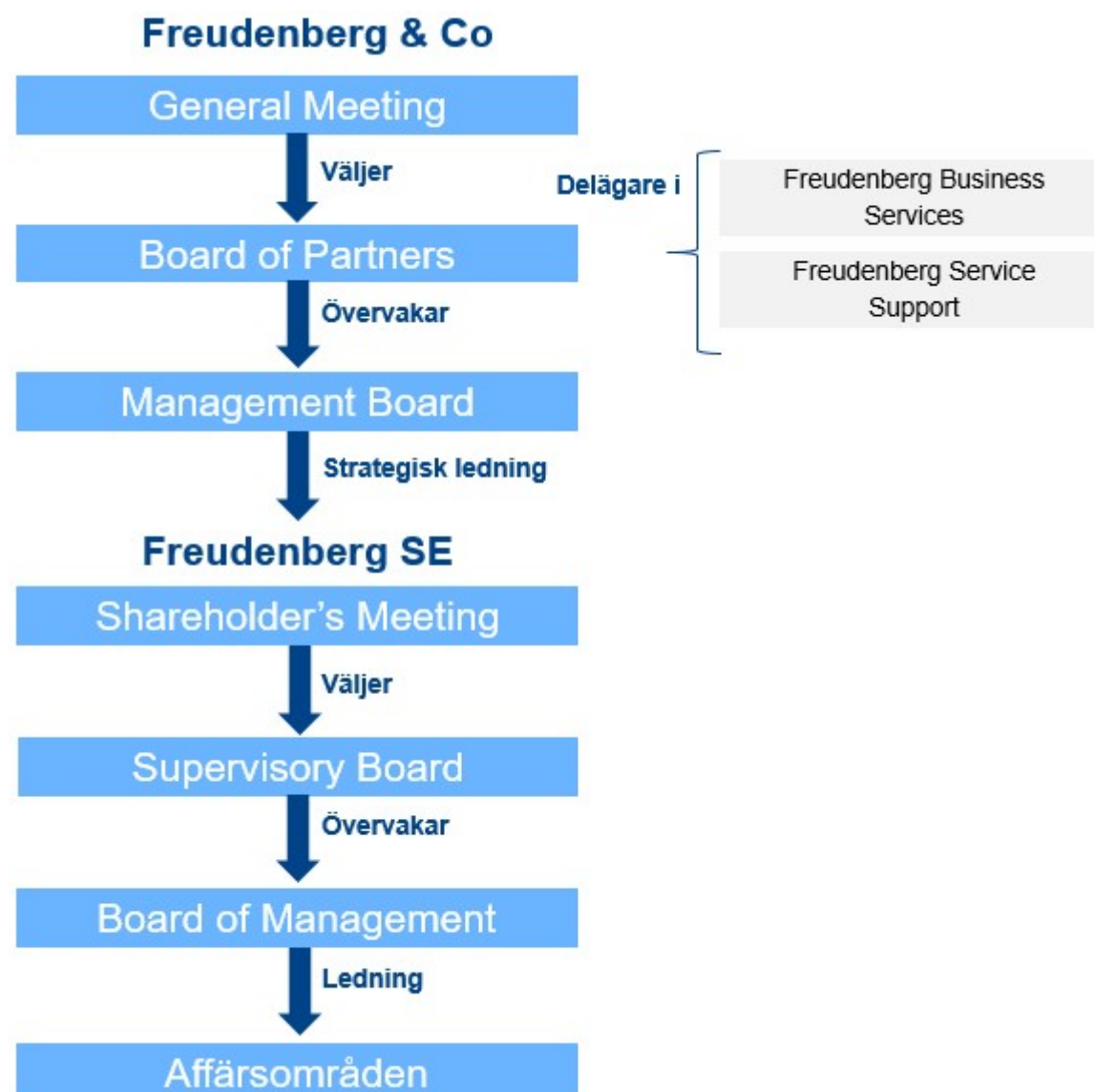
2004 implementerade vi miljöledningssystemet ISO 14001 i verksamheten vilket året efter följdes av ett energiledningssystem och deltagande i Energimyndighetens program för energieffektivisering (PFE), och därmed var resan som hittills ökat vår energieffektivitet med nära 40 %. De senaste åren har betydande investeringarna gjorts i teknikerna bakom svampduksframställningen och processerna. Investeringarna har haft ett bredare hållbarhetsperspektiv då de förutom att spara energi och minska avfallet även innebär en tydlig förbättring i ergonomi och riskminskning ur ett arbetsmiljöperspektiv.



Freudenberg - organisation

Styrning

Freudenberg är en familjeägd koncern med nära 50 000 anställda. Familjen utgörs av cirka 320 medlemmar som alla har en andel i bolaget. Dessa deltar i det som kallas General Meeting där styrelsen, Board of partners, utses. Under Board of partners finns en operativ styrelse. Huvudkontoret är beläget i Weinheim, Tyskland. Ägandeformen är kommanditbolag genom Freudenberg & Co. Kommanditbolaget styr ett aktiebolag kallat Freudenberg SE.



Affärsområden

Freudenberggruppen är indelad i fyra olika affärsområden som tillsammans utgörs av cirka 500 bolag. Freudenberg Home and Cleaning Solutions AB (FHCS AB) ingår i Freudenberg Household Products Business Area vilken i sin tur omfattar flera produktionsbolag och säljbolag spridda över hela världen i 60 länder. Freudenberg Home and Cleaning Solutions är en av tretton affärsgrupper i Freudenberg – en global teknikkoncern som stärker sina kunder och samhället långsiktigt genom framåtblickande innovationer.

Tillsammans med sina partners, kunder och universitets-samarbeten utvecklar Freudenberg-koncernen ledande teknik och utmärkta produkter, lösningar och tjänster för mer än 30 marknadssegment och för tusentals applikationer: tätningar, vibrationskontroll-komponenter, non-woven, filter, specialkemikalier, medicinska produkter, IT-tjänster och de modernaste rengöringsprodukterna. Innovationsstyrka, stark kundorientering, mångfald och laganda är hörnstenarna i vår koncern. Engagemang för framsteg, tillförlitlighet, proaktivitet och ansvarsfulla åtgärder tillhör företagets kärnvärden och har varit levande i mer än 165 år. Under 2020 sysselsatte Freudenberg-koncernen över 47 000 personer i ett 60-tal länder över hela världen och omsatte mer än 8,8 miljarder euro (inklusive pro rata-konsolidation av 50:50 joint ventures).

Affärsområde	Affärsgrupp
Seals and Vibration Control Technology	Freudenberg Sealing Technologies
	Freudenberg Oil & Gas Technologies
	EagleBurgmann
	Freudenberg Medical
	Vibracoustic
Nonwovens and Filtration	Freudenberg Performance Materials
	Freudenberg Filtration Technologies
	Japan Vilene Company
Household Products	Freudenberg Home and Cleaning Solutions
Specialities and Others	Freudenberg Chemical Specialities
	Freudenberg IT

Läs mer på www.freudenberg.com



FHCS

FHCS har likt de flesta Freudenbergföretag sitt huvudsäte i det tyska Weinheim och anställer mer än 3 000 medarbetare globalt. Vi är marknadsledande inom mekanisk rengöring av både hushåll och offentliga lokaler såväl som tvättvård. Vi verkar inom 35 länder och har produktionsanläggningar, innovationscentrum och säljorganisationer över hela världen.

Produktportföljen omfattar flera kända varumärken. Våra moppar och rengöringssystem har en given plats i de flestas hem och vi erbjuder även elektriska lösningar för hemmastädaren. I Sverige representeras vi av ett av de mest kända varumärkena, Wettex och under namnet Vileda tillhandahåller vi andra produkter såsom mikrofiberdukar, kökshanddukar, handskar och skrubbande svampar. Flera av våra produkter är dessutom tillverkade av 100 % återvunnen plast och även förpackningsmaterialet till vissa produkter är återvunnet. Ett annat stort område för FHCS är klädvård med produkter som strykbräden och torkställningar vilka produceras i Italien.

FHCS har lanserat ett affärsområdesöverskridande projekt kallat Love it Clean. Initiativet kommer från FHCS VD Karin Overbeck och syftar till att öka hållbarhetsprestandan inom de nyckelområden som affärsområdet har identifierat. Varje anläggning har sedan satt egna mål för att nå upp till affärsområdets ambition. Vi på FHCS Norrköping är naturligtvis med på tåget då hållbarhetsfrågor är något vi jobbat länge med.



brands of  FREUDENBERG

Uttalande från våra ägare FHCS GmbH

Att föra vidare till kommande generationer

Att förenkla hushållsarbetet och leverera förstklassiga tjänster till våra kunder har varit vår högsta prioritet sedan lanseringen av den allra första Vileda produkten 1948; Vileda fönsterduk. De produkter som våra mormödrar använde förr i tiden används nu av barnbarnen, men deras behov har förändrats och så har även våra produkter. Vårt duksortiment har kontinuerligt uppgraderats i fråga om prestanda och hållbarhet och våra mikrofiberdukar klarar nu upp till 300 tvättar. Vår "Vileda Supermopp" som var först med att erövra marknaden 1973 och förändrade städvanorna i många länder har förbättrats många gånger för att tillgodose användarnas nya behov.

Att tänka över generationerna är grunden för vår långsiktiga verksamhet och en viktig del i detta är vår strategi för hållbar utveckling. Våra produkter är kända för sin hållbarhet, även efter flera tvättar, sin höga kvalitet och ergonomiska utformning. Vi lägger stor vikt vid de råvaror som används vid tillverkning samt hur produkten tillverkas, distribueras, används och kasseras. Vi är certifierade enligt ISO 14001 och ISO 45001 standarderna. Ett exempel på landspecifik certifiering är den skandinaviska miljömärkningen "Svanen" för Vileda Professional Swep-moppar.

Dessutom är FHCS senaste fabrik i USA byggd utefter dessa hållbarhetsprinciper och målet är att uppnå en LEED certifiering för hela produktionen. (LEED; Leadership in Energy & Environmental Design, ett klassificeringssystem framtaget av U.S Green Building Council). Energiförbrukningen har framgångsrikt minskat med mer än 25 %.

Hållbarhet innebär att vi lever efter ekologiska, sociala och ekonomiska värden i vår dagliga verksamhet och vi är fast beslutna att göra affärer med beaktande av principerna om hållbarhet. Vi vet att vi aldrig kommer att bli perfekta, och vi är fullt medvetna om att hållbarhet är en daglig utmaning och en lärande process som måste genomföras kontinuerligt i alla delar av företaget. Vi behöver stöd från våra leverantörer och vår organisation för att bli bättre. Att ha ett långsiktigt engagemang och ansvar för människor och miljö är riktlinjer i de verksamhetsprinciper som är fastställda av vårt moderbolag Freudenberg och är ett personligt engagemang inom hela FHCS organisation.

2021 lanserade FHCS sin nya satsning på hållbarhet, läs mer om plattformen på sidan 16.

Medlemskap

- Svenskt näringsliv
- Östsvenska handelskammaren
- IKEM
- Motala Ströms Vattenvårdsförbund
- Östergötlands luftvårdsförbund
- Företagsringen Norrköping
- Clean Östergötland
- IPS – intresseföreningen för processsäkerhet

Organisation Sverige

Styrelse

Styrelsen utgörs av medlemmar med stor erfarenhet av processindustri, marknadsföring och försäljning mot både enskilda konsumenter och organisationer. Tillsammans besitter de kunskaper inom områden som är viktiga för FHCS AB såsom ledarskap, industriell verksamhet och kommunikation.

Strategiarbete

FHCS AB:s styrelse har det högsta ansvaret, vilket bland annat omfattar upprättande av årsredovisning och en till denna tillhörande hållbarhetsredovisning.

Vårt strategiarbete utgår från marknads-funktionerna. Affärsområdensledningen sätter den övergripande strategin för alla anläggningar i Europa. Styrelsens arbete införlivar denna strategi i vår egen verksamhetsplanering tillsammans med hållbarhetsfrågor som integreras i vårt värdeskapande. Var tredje år uppdateras strategin, i detta arbete tas hänsyn till omvärlden och krav från intressenter och medarbetare. Varje år tar vi fram verksamhetsmål med utgångspunkt i den övergripande inriktningen och vår verksamhetspolicy.

Styrning av arbetet sker genom vårt intranät vilket verksamhetslednings-systemet är en del av. Våra processer är definierade med tillverkningsprocessen i fokus och stödprocesser som syftar till att göra produktionen enkel, säker, minska miljöpåverkan och genererar en hög kvalitet. Vi mäter effektiviteten i systemet på flera sätt, bland annat genom interna revisioner.



Corrina Fogelberg



Juha Salin



Marco Nuzzo



Stefan Rytter

FHCS Hållbarhetsplattform

Att ta itu med industri- och konsumentavfall är en av de viktigaste miljöfrågorna. Våra hav, jordbruk och livskvalitet beror i slutändan på hur företag och konsumenter hanterar den mänskliga påverkan på jorden. Avfall i miljön är en global fråga som kräver åtgärder. Som tillverkare av välkända rengöringsprodukter har vi ett ansvar att bevara vår planet för kommande generationer.

Vi kommer att fortsätta att göra jorden till en renare plats genom att minska vårt miljöavtryck. Under hela livscykeln för våra produkter - från råvaruanskäffning till bortskaffande - betraktar vi miljökriterier som nyckelåtgärder för vår framtida företagsframgång - samtidigt som vi alltid strävar efter att förbättra vår utmärkta produktprestanda.

Vi fokuserar på tre huvudområden där vi tror att vi kan göra störst skillnad – genom att skapa produkter som håller, genom att ge materialen ett andra liv och designa ut avfall.

Att göra vår ekonomi hållbar sker inte av en tillfällighet, utan som ett direkt resultat av de åtgärder vi vidtar – som företag och konsument. Vi kan vara stolta över våra prestationer hittills. Våra hållbara produkter hjälper till att spara avfall samtidigt som de levererar utmärkt produktprestanda. Under de senaste åren har vi kontinuerligt ökat användningen av återvunnen plast i våra fasta plastprodukter från 15 till över 40 procent. Nästan alla våra plastförpackningar är återvinningsbara. Men vi har ett ansvar att ständigt förbättra och göra skillnad där vi kan. Därför grundade vi vårt företagsinitiativ Love It Clean, som förkroppsligar vår grundläggande tro på att vi har ett ansvar för kommande generationer. Framåt är vi dedikerade till att uppnå ambitiösa mål, och vi har undertecknat "Ellen MacArthur Foundation's New Plastics Economy Global Commitment". Eftersom vi tror att när det kommer till hållbarhet är "mindre mer", vill vi fortsätta minska avfallet, främja hållbara förpackningar, designa ut jungfrulig plast och fokusera på det vi gör bäst: Skapa högkvalitativa produkter som håller."



KARIN OVERBECK
CEO of Freudenberg Home and Cleaning
Solutions GmbH (FHCS)

LOVE IT CLEAN



Med den nya satsningen "Love It Clean" vill FHCS göra insats på bredden. Initiativet lanserades i början av 2021 och inför detta hade samtliga produktionsanläggningar och försäljningskontor definierat åtaganden inriktat på att minska fotavtrycket från produktionsanläggningar och minska handavtrycket från sina produkter. Åtagandet utgår från respektive anläggnings förutsättningar och involverar effektivisering i produktionen med avseende på energieffektivitet, minskat avfall och ett fokus på råmaterialets ursprung.

FHCS har en plan för att bli CO2-neutrale. Detta ska genom en strategi som innehåller fyra steg, där det första steget innebär ökad energieffektivitet och minskad energianvändning. FHCS ska minska sin koldioxidintensitet med 25 % fram till 2025 med basår 2019. Detta ska ske utan att kompromissa med produktionskapacitet eller anläggningsutnyttjande. Steg två utgörs av en elektrifieringsstrategi där olja och gas ska fasas ut. I tredje steget är en uttalad målsättning är att öka andelen "grön energi" på samtliga anläggningar, och här ligger

Norrköpingsanläggningen redan i framkant då vi använt 100 % grön el sedan 2015. Det fjärde steget utgörs av möjligheten att kompensera för koldioxidutsläpp genom till exempel plantering av träd, men detta har lyfts fram som en sista åtgärd och tyngden på åtgärderna kommer att ligga på de tre första stegen.

Ett annat fokusområde för hela FHCS och som stämmer väl överens med resultat från vår egen intressentdialog är fokus på förpackningsmaterial. Ambitionen är att få dessa mer hållbara genom att introducera cirkulära materialflöden, framför allt gällande plast.

För många anläggningar innebär detta också att produkterna så långt som möjligt ska tillverkas från återvunnen plast och hållbarhet ska vara en del av produktdesign och produktutveckling. Den cirkulära ekonomin handlar om resurseffektivitet och alla behöver ta ett ansvar för att gå från ett slit och släng-tänkande till att konsumera mer strategiskt och långsiktigt. För FHCS innebär det att vi förutom att producera med återvunna material även arbeta för att ytterligare förbättra vår redan utmärkta kvalitet, men

också att garantera att de material som används är säkra för konsumenter och utgör en så liten miljöpåverkan som möjligt. Vi kommer att ta fram ett internt krav på produkter som lever upp till Love It Clean-ambitionen på cirkulär ekonomi och kravet kommer bland annat att utgå ifrån mängden återvunnet material i produkten, produktens livslängd och materialet den förpackas i.

I samband med lanseringen av Love It Clean upprättades också en helt ny hållbarhetsorganisation vilken omfattar hela den globala verksamheten och ska utgöra både en drivande och sammanhållande kraft. Hållbarhetsorganisationen rapporterar direkt till FHCS ledning. I organisationen finns ett expertråd som stöttar de olika produktionsanläggningarna och säljkontoren i sitt hållbarhetsarbete. Sammansättningen i expertgruppen är mångsidig och innefattar områden såsom förpackningar och förpackningsmaterial, energieffektivisering, avfallsomhändertagande och inköp.

För att hålla takten och föra arbetet framåt hålls kvartalsvisa möten där handlingsplaner och nyckeltal följs upp. Gruppen ska också säkerställa att hållbarhetsarbetet blir en del av det dagliga arbetet. Just detta är en av de grundläggande tankarna bakom Love It Clean,

vi ska föregå med gott exempel och genomföra våra åtaganden, få i gång arbetet på lokal nivå och dela med oss av våra framsteg för att inspirera andra. Det vi säger att vi vill göra De övergripande målen för hela FHCS har inkorporerats som en del av vår strategi och policy. De åtaganden som vi i Norrköping har gjort för att stötta Love It Clean återspeglas i de mål vi har satt för verksamhetsledningssystemet.



FHCS affärsområdesövergripande mål

Mål för att minska Footprint	Mål för att minska Handprint
Minska energianvändningen med 10 % i relation till produktionsprestanda.	Öka återvinningsbarheten i förpackningar till 100 %.
Användning av grön energi: Öka till över 50 % av all energianvändning.	Öka det återvunna innehållet i plastförpackning till > 25 %.
CO2-minskning med 29 %*.	Alla pappersbaserade förpackningar ska ha > 90 % återvunnet material.
Minska avfallet med 25 %*.	Mer än 50 % återfunnen plast i alla produkter
Eliminera produktionsspill till deponi.	En produkt som lever upp till det interna kravet på cirkulär ekonomi.
* i relation till produktionsprestanda.	

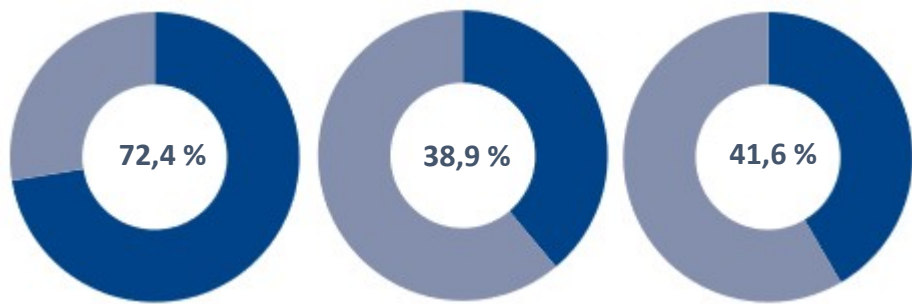
Lokaliseringar Norrköping



Ekonomiska resultat

	Nettoomsättning	Rörelseresultat	Balansomslutning
2019	448,8 Mkr	19,5 Mkr	296,5 Mkr
2020	474,1 Mkr	29,4 Mkr	289,0 Mkr
2021	484,7 Mkr	37,6 Mkr	286,2 Mkr

Soliditet



Antal anställda

2019	145 st.	2020	143 st.	2021	142 st.
-------------	---------	-------------	---------	-------------	---------



Att framställa en Wettex

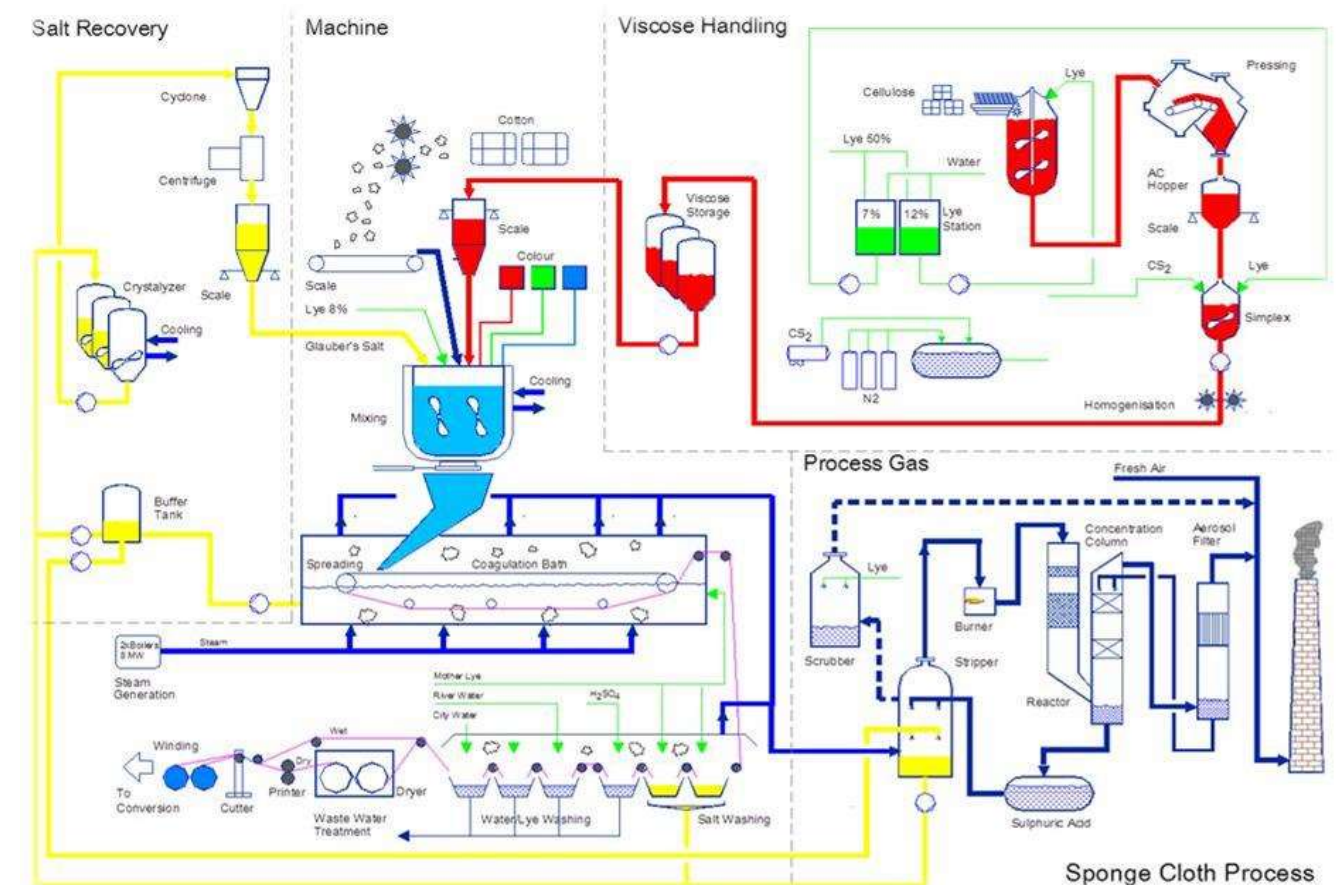
Vi har ett tillstånd enligt miljöbalken som medger en årlig produktion av 2 600 ton svampduk. Gällande tillstånd enligt miljöbalken erhöles 2015.

Produktionen sker på tre maskiner som kallas Wx 4, Wx 7 och SL1. Vi tillverkar svampduk dygnet runt, året om med ett längre stopp under sommaren då hela produktionsanläggningen genomgår en omfattande service.

Den årliga produktionen är stabil och vi genomför kontinuerligt projekt för att öka tillgängligheten på vår anläggning. På senare år har vi implementerat en ny process för vår bomullshantering vilket har ökat kvaliteten och minskat spillet från produktionen. Vi strävar också efter att ständigt göra maskinparken säkrare ur ett

arbetsmiljörisikperspektiv och minska miljöpåverkan från vår produktion.

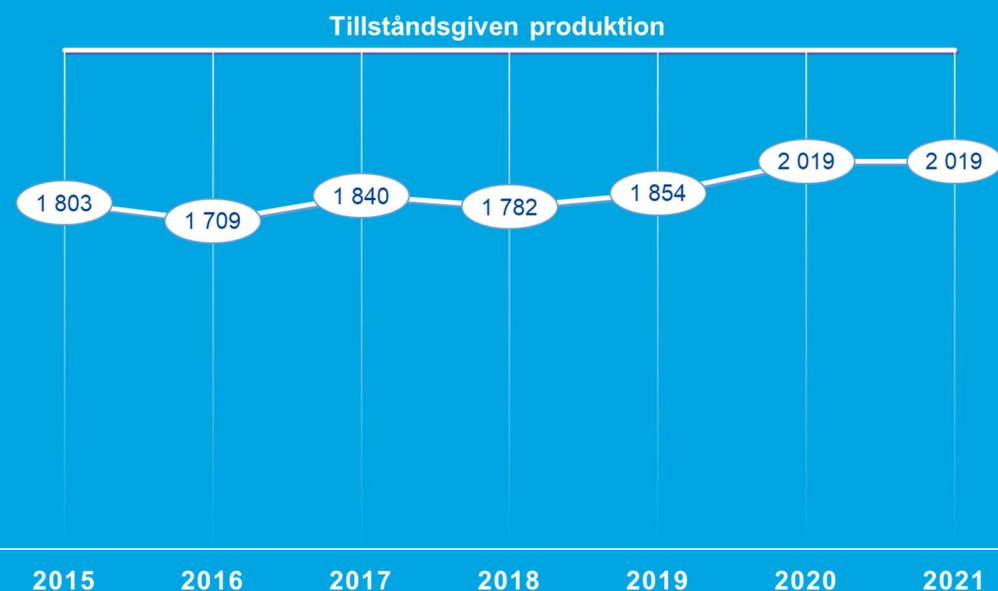
Att framställa en svampduk är en betydligt mer komplicerad process än vad slutprodukten anslår. Tillverkningen kan delas in i processtegen; viskostillverkning, mixning, regenerering, tvättning, eventuell torkning, mönstertryckning och konvertering. Tillverkningsprocessen börjar med att cellulosa rivs och blandas med natriumhydroxid och koldisulfid för att bilda viskos. Därefter mixas viskosen med bomull, glaubersalt samt färg och bildar tillsammans en trögflytande massa. Massan breddas ut på ett band och körs genom en koaguleringszon där viskosen bildar regenererad cellulosa.



Efter regenereringen blir massan "duk". Duken tvättas i flera bad och torkas. Tillverkningsprocessen avslutas med mönstertryckning som i första hand sker i produktionsanläggningen, men även en viss del trycks på konverteringen. Den duk som ska bli våtduk torkas inte utan bestycks med ett fuktbevarande salt. Duken skärs och paketeras i konverteringen innan den går ut till kund. FHCS har ett stort fokus på kretslopp och intern återvinning av resurser. Luftreningsanläggningen är i själva verket i svavelsyrefabrik som årligen producerar över 1 000 ton svavelsyra. Processen är katalytisk och råmaterialet utgörs av de processgaser som belastar

luftreningsanläggningen. Detta har inneburit att inköpet av svavelsyra kunnat minska kraftigt de senaste åren. Även den interna återvinningen av salt har varit fokus, FHCS AB är numera helt självförsörjande på natriumsulfat genom att sedan 2017 ha haft 100 % återvinning. Detta är resultatet av stora investeringar i infrastruktur och arbetsinsats från duktiga och motiverade medarbetare som brinner för att förbättra produktionen och dess miljöprestanda.

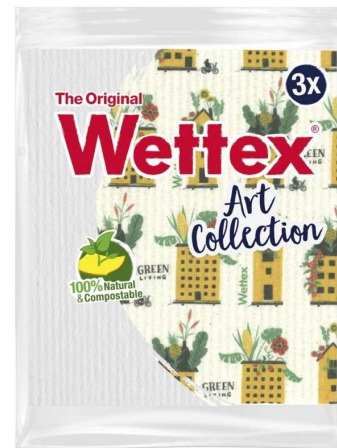
PRODUKTION, TON PER ÅR 2015-2021



Våra produkter

Wettex Original är den klassiska svampduken med överlägsen uppsugningsförmåga som lanserades i Sverige 1949 som den allra första svampduken. Med produktionsanläggning i Norrköping är Wettex den enda svampduken som tillverkas i Sverige.

Wettex uppsugningsförmågan är överlägsen, upp till 15 gånger sin egen vikt. Torkar helt torrt och rent i ett svep utan att vare sig ludda eller lämna ränder efter sig. Skölj i varmt vatten före användning. Efter användning skölj i kallt vatten så håller sig duken fräsch längre. Wettex består till 100 % av naturmaterial: Bomull (30 %) och svensk cellulosa (70 %). Färgerna som används är vattenbaserade färger och ingen blekning förekommer. Tillverkningsprocessen är helt klorfri. Wettexduken är biologiskt nedbrytbar, komposterbar och tvättbar i 95°C.



Wettex flerfärgstryck



Wettex original



Wettex Soft & Fresh



Hållbarhetsarbete inom FHCS AB

Den starka hållbarhetsanda som finns inom hela Freudenbergkoncernen återfinns även hos företaget i Norrköping. Att delaktiggöra medarbetare i beslutsfattandet har långtgående anor, vilket grundar sig i den kooperativa ägandeformen.

Redan i början av 1950-talet återfinns protokoll från möten där företagsledningen och arbetstagare utbytte åsikter, belönade inkomna förslag och diskuterade miljö- och arbetsmiljöaspekter. Det fanns även fonderade medel för att förbättra arbetsmiljön. Vår produkt föddes också ur insikten att spill är ett kostsamt resursslöseri och att ett avfall kan utgöra en funktionell råvara om det hanteras på rätt sätt.

Ledningens ansvar

FHCS AB:s ledning ansvarar för att hållbarhetsarbetet drivs framåt och att frågorna blir en integrerad del av företagets strategi. Rapportering till affärsområdesstyrelsen sker via redovisning av nyckeltal gemensamma för alla bolag inom affärsområdet, samt i en årlig rapport där även nyckeltal specifika för FHCS AB delges. HSE-avdelningen och personalavdelningen fungerar som stöttande funktioner för hållbarhetsarbetet. Arbetet är fördelat från VD ner till samtliga chefer och respektive chef ansvarar för frågorna inom sitt område. Centralt för arbetet är vårt verksamhetsledningssystem som innehåller de rutiner och redovisande

dokument som bidrar till att hållbarhetsarbetet upprätthålls. De återkommande utbildningar inom till exempel miljö och energi planeras och genomförs som en del av arbetet mot ständiga förbättringar.

Vägledning

Centralt för verksamhetens hållbarhetsarbete är omsättning av våra värderingar och ägares ambitioner i praktiken. För att styra arbetet i rätt riktning finns i verksamheten centrala dokument fastställda av företagets ledning, bland annat:

- Verksamhetspolicy som omfattar:
 - Miljö
 - Arbetsmiljö
 - Energi
 - Kvalitet
- Policy för jämställdhet och mångfald
- Alkohol- och drogpolicy
- Bilpolicy
- Uppförandekod med regler för anti-korruption.

Efter imorgon
Fortsatt fokus på
Zero Waste
Öka intern
materialåtervinning
och minska
energiförbrukningen

Delaktighet

Ledningsgruppen visar sitt engagemang för frågorna på många sätt, genom kommunikation på möten, agerande och deltagande i veckovisa riskobservationsrundor där även skyddsombud, operatörer, underhållspersonal och HSE-avdelningen deltar. På detta sätt visar ledningsgruppen att den tar frågorna på allvar och att säkerheten för arbetstagarna är viktigt.

FHCS AB och dess omgivning

Som en i Norrköping centralt belägen kemisk processindustri har vi en potentiell påverkan på vår omgivning på flera sätt. Dels genom lukt som tidvis kan uppkomma, dels genom den kemikaliehantering som

bedrivs på fastigheten. Utvecklingen av Norrköping som stad går ständigt framåt och FHCS AB har de senaste åren genomfört stora riskreducerande investeringar för att minska sin individ- och samhällsrisk vid händelse av en incident.

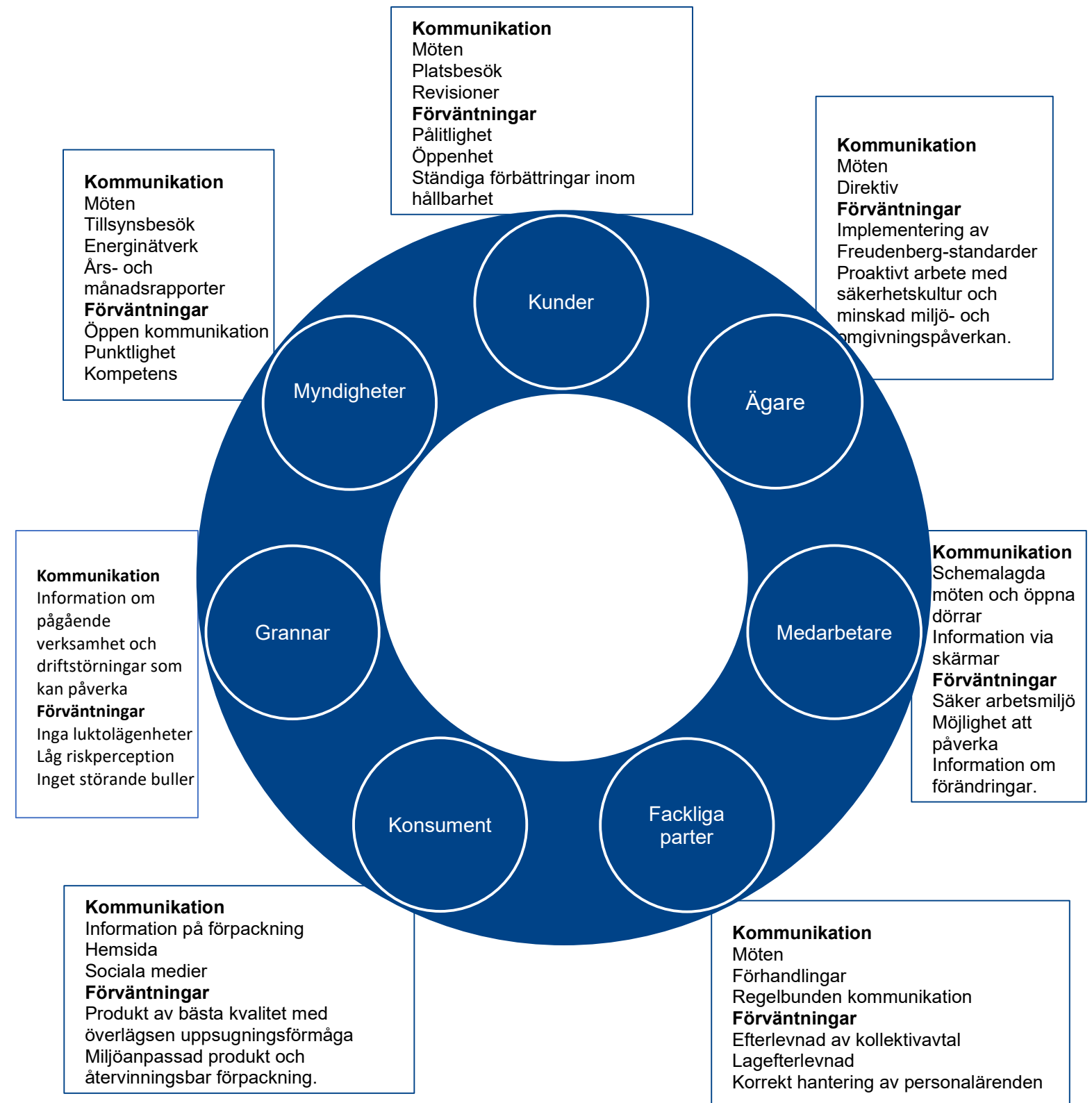
Som kemisk processindustri är riskhantering och riskbedömning en naturlig del av vår verksamhet. Analyser för både arbetstagare och yttre miljö genomförs regelbundet. Bedömningarna ger även ledningsgruppen en översikt om var insatser är mest relevanta och vilka åtgärder och investeringar som behövs för att fortsättningsvis kunna öka miljöprestandan, förbättra arbetsmiljön och minska påverkan på omgivningen, både faktisk såväl som upplevd.



Världen omkring oss

Genom sin verksamhet interagerar FHCS AB med omvärlden på många olika plan.

Att förstå hur vi påverkas och hur vi påverkar de människor och organisationer vi har samröre med är centralt i hållbarhetsarbetet och en av grundförutsättningarna för att fatta välinformerade beslut och driva en fortsatt framgångsrik verksamhet. FHCS AB:s intressenter utgörs bland andra av våra ägare, myndigheter, kunder, anställda och närboende. Vi bedriver en aktiv och tillmötesgående kommunikation med dessa och agerar lyhört utifrån kravställningar och önskemål. Vi har en intressent- och omvärldsanalys som uppdateras kontinuerligt och en därtill hörande kommunikationsplan som definierar hur kommunikationen ska genomföras och med vilken frekvens den ska ske.



Värdekedja och väsentligheter

Hela verksamheten har ett starkt fokus på miljöförbättringar och riskhantering. Värdeketjan ligger för oss i att producera en miljöanpassad produkt enligt konsumentens önskemål. Inköpsprocessen möjliggör produktionen genom att tillhandahålla råmaterialet. I denna process finns flera olika aspekter på hållbarhet. Framför allt är det användande av naturresurser och transport av råvaror. Bomullen är en råvara som berör både miljö och människors hälsa där vi ställer krav på våra leverantörer, t.ex. garantier för att barnarbete inte förekommer i något led.

I själva produktionen sker förädlingen av råvarorna och det är även här den största delen miljöpåverkan uppkommer. Vår produktionsanläggning har, trots de senaste årens minskningar av utsläpp till både luft och vatten, en faktisk miljöpåverkan. Förädlingsprocessen fortsätter i vår konverteringsanläggning där klippning och

förpackning sker. Utöver själva inköps-, produktions- och konverteringsprocessen finns flera stödprocesser så som hälsa, miljö och säkerhet, innovation, process och kvalitet och HR.

Utleveranser av färdig produkt sker genom kundernas egna bokningar. Den miljöpåverkan som transportarbetet innebär är svår för oss att påverka. Våra produkter är slitstarka och kan återanvändas under lång tid, tvättas upprepade gånger i tvättmaskin eller diskmaskin. När produkten är uttjänt kan den antingen komposteras eller sorteras som ett brännbart avfall och på så sätt aningen bli en del av kretsloppet eller bidra till uppvärmning och elproduktion.

Fokus för FHCS hållbarhetsarbete ligger i produktionsdelen i syfte att minimera vårt fotavtryck.

	Fotavtryck			Handavtryck	
	Inköp	Produktion	Transport	Användning	Uttjänt produkt
Material	✓	✓			✓
Avfall		✓			✓
Energi	✓	✓	✓		
Utsläpp		✓	✓		
Vatten		✓			
Hälsa				✓	



I vår verksamhetspolicy finns tydliga ställningstagande för att arbeta mot en bättre miljö och en energieffektivare produktion:

”Vi är en energiintensiv kemikalieindustri och vi åtar oss att genom ständiga förbättringar öka vår kundtillfredsställelse och förbättra vår energiprestanda samt minska vår miljöpåverkan, energiförbrukning och våra arbetsmiljörisker.

Vi ska arbeta för en hållbar utveckling och främja användande av förnyelsebara källor. Effektivt användande och hushållande med material, råvaror, ånga och kyla är en naturlig del i vår verksamhet, vid inköp, utveckling och konstruktion.”

Miljöarbete – fokus avfall

Hela affärsområdet FHCS har ett starkt fokus på att minimera avfall från sina produktionsbolag och utnyttja naturens resurser på ett mer effektivt sätt. Arbetet konkretiseras i det som Freudenberg kallar "Zero Waste". I och med lanseringen av "Love It Clean" har Zero Waste fått en mer framträdande roll och har vi gjort ett åtagande att minska vårt avfall med 25 % fram till 2025. En verklig utmaning och något som kommer att kräva planering och resurser för att nå, samtidigt är vi mycket motiverade att bidra så mycket vi kan till affärsområdets framgång och därmed en förbättring av vår egen hållbarhetsprestanda.

På produktionsanläggningen i Norrköping har avfallsfrågor alltid spelat en central roll och har drivits genom målarbetet inom ramen för miljöledningssystemet där handlingsplanerna har involverat både effektiviseringsprojekt drivna av teknikavdelningen och informationsinsatser arrangerade av avdelningen för Hälsa, Miljö och Säkerhet.

Vi följer upp våra avfallsmängder månadsvis och använder nyckeltalet ton avfall per ton svampduk. Under de senaste åren har extra insatser, framför allt gällande bomullshantering och minskning av det spill som uppkommer vid kanterna på duken lett till att vi väsentligt minskat vårt avfall. Sett över en längre period har avfallet minskat med över 53 %.

Den nya utbredarteknik som installerades på en av våra svampdukslinor under 2019 har tillsammans med flera andra projekt bidraget till en minskning av det uppkomna avfallet. Under 2021 installerade vi en liknande teknik på vår största

svampduksmaskin och därmed har avfallet minskat ytterligare vilket framgår av grafen på nästa sida. Vi kommer att se över möjligheten att installera samma teknik på den kvarvarande svampduksmaskinen för att ytterligare kunna minska vårt produktionsrelaterade avfall. Vi är naturligtvis stolta över ett projekt som minskar avfall, förbättrar dukkvaliteten och ger en stabilare maskindrift och därmed arbetsförhållanden hos våra medarbetare. Målet för 2021 var att komma under kvoten 0,35 i produktionsrelaterat spill och det gjorde vi med råge, utfallet 0,32 är vi väldigt nöjda med. Av den totala avfallsvikten utgörs mer än hälften av vatten. Men det finns naturligtvis mer att göra.



Det gångna året har vi lanserat flera projekt som syftar till att minska produktionsspillet genom att fokusera på återvinning av svampduksmassaspill och utsorterade svampdukar. Vi överväger också att testa produkter med olika typer av återvunnet innehåll, i det arbetet kvarstår dock en hel del produktionstekniska utmaningar innan det kan realiseras.

Vi har minskat det produktionsrelaterade avfallet med **53 procent** sedan 2010.

TON AVFALL/TON DUK ÅRSMEDELVÄRDE 2010 - 2021



Miljöarbete – fokus resurser

Saltåtervinning

Vår produktion är resurskrävande och tanken med "Zero Waste" är avgörande även här. Vi strävar efter att vår användning och utnyttjande av råmaterial ska vara så låg som möjligt. I produktionen åtgår stora mängder natriumsulfat. Natriumsulfatet används för att tillverka Glaubersalt (natriumsulfat och kristallvatten) genom kristallisering. Det är det kristalliserade natriumsulfatet som skapar hålrummen i den färdiga duken. Allt Glaubersalt smälts ut och hamnar i natriumsulfat i en saltlösning. Denna saltlösning kristalliseras sedan åter i FHCS AB:s saltfabrik.

2015 påbörjades ett projekt för att återvinna en större del av natriumsulfatet.

Efter drygt ett år av intrimning, finjustering och optimering av balanser nåddes år 2017 en hundra procentig återvinning vilket vi räknar som en stor framgång. Under 2021 har vi fortsatt att hålla återvinningsgraden på 100 %.

Återvinningsgraden mäts i procent. En procent motsvarar cirka 250 ton vilket gör att besparingen är markant. Natriumsulfatet som nu återvinns har tidigare köpts från olika leverantörer, en lokaliserad i Österrike och en i Sverige. Transporterna av råvaran har skett företrädesvis med tåg, men koldioxidemissionerna från dessa transporter och framställningen av själva råvaran är nu borta.

PROCENT SALTÅTERVINNING
2010 - 2021



Svavelsyraanvändning

I produktionen använder vi svavelsyra. Svavelsyran åtgår för att rena den saltlösning som nämns på sidan innan. Under reningsproceduren avgår olika svavelhaltiga föroreningar till gas-fas och leds in i FHCS AB:s luftreningsanläggning. Svavelsyra används också i tvättstegen på svampduksmaskinerna och är därmed en central råvara för verksamheten. FHCS AB:s luftreningsanläggning är en svavelsyrafabrik. De svavelbaserade processgaserna hettas upp till över 400 grader Celsius och leds över en bädd av katalysatorer där de omvandlas till svaveldioxid och vidare till svaveltrioxid. Svaveltrioxiden reagerar med vatten som tillsätts i anläggningen och bildar då ny svavelsyra vilken sedan kan återanvändas. Kapaciteten för luftreningsanläggningen är stor och effektiviteten mycket bra, mer än 99 % av all belastning av processgaser omvandlas till svavelsyra. I andan av ständiga förbättringar startades ett projekt 2015 för att öka den egenproducerade

mängden svavelsyra och minska på inköpen. Som framgår av bilden nedan har den inköpta mängden i princip halverats på två år.

Eftersom leverans av svavelsyra sker med ADR-transport (farligt gods) har både samhällsriskerna och de produktions- och transportrelaterade koldioxidemissionerna minskat tack vare åtgärden. Det är cirka 30 färre transporter av farligt gods under 2021 jämfört med 2015.

Förbrukningen har återigen minskat efter den marginella ökningen som observerades under 2018. Anledningen är en förbättrad intern återvinning från våra tvättsektioner. Vi har ett pågående projekt med ett filter för att ytterligare kunna öka återvinningen av svavelsyra från tvättarna. Efter en del problem med idrifttagande fungerar filtret nu bättre vilket också ses på den produktionsrelaterade förbrukningen i grafen nedan.

PRODUKTIONSRELATERAD (TON/TON) SVAVELSYRAFÖRBRUKNING 2015-2021



Miljöarbete – fokus energi

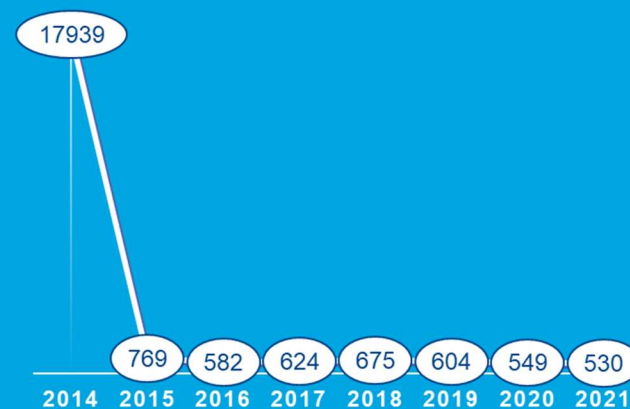
För att producera svampduk krävs energi i form av ånga, kyla och elektrisk energi. Energivändningen för FHCS AB:S produktions- och konverteringsverksamhet har kontinuerligt minskat sedan 2005. År 2005 innebar startskottet för vårt energieffektiviseringsarbete då vi gick med i "Program för energieffektivisering i energiintensiv industri" under Energimyndighetens försorg. Den första energikartläggningen genomfördes 2006 och har sedan dess förnyats var tredje år. Vi var tidiga med att implementera ett energiledningssystem, redan 2006 implementerades den svenska standarden SS 627750. 2009 implementerade vi energiledningsstandarden EN 16001 för att sedan 2014 införa ISO 50001 och vi certifierades enligt den senaste versionen energiledningsstandarden 2020.

Sedan 2015 har FHCS AB bedrivit sin produktion med grön el. Detta innebär att cirka 45 000 MWh elektrisk energi som tidigare köpts från den nordiska marknaden har ersatts av förnyelsebar elektrisk energi från den svenska elmarknaden. Fokus i energieffektiviseringsarbetet har legat på

optimering av maskindrifter och värmeåtervinnande åtgärder. Inköp har också spelat en betydande roll för framgången och dessa styrs från FHCS AB:s inköpsrutin och projektrutin. Som standard köper vi motorer med högst effektivitetsgrad. Även utbildningar av samtlig personal anpassad utifrån deras respektive behov och perspektiv har givit utdelning i form av förslag från operatörer till bättre utnyttjande av anläggningar och en generell ökad förståelse för vikten av frågan.

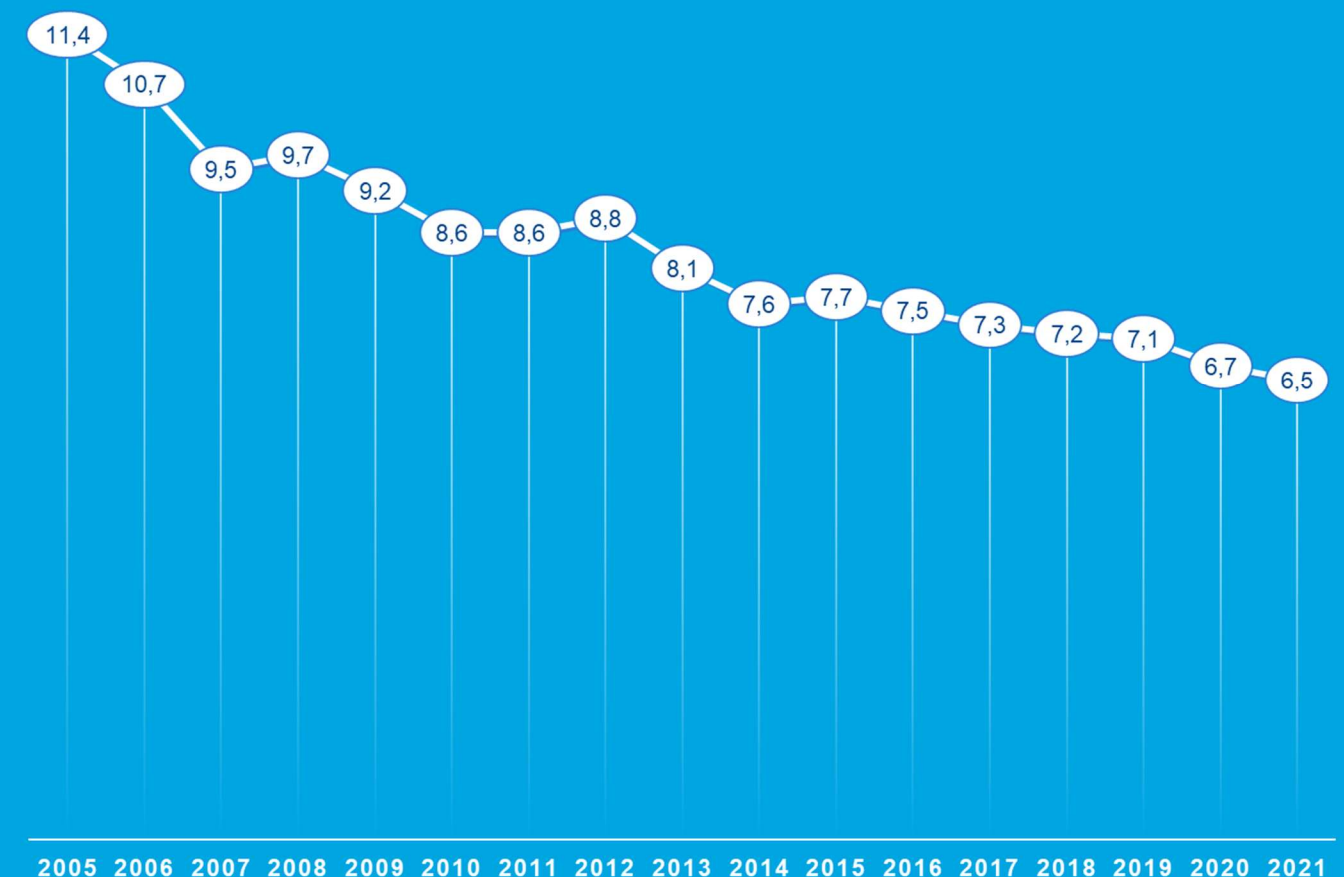
Redan 2005 började vi mäta vår energieffektivitet med nyckeltalet kWh per kvadratmeter svampduk (netto). Vi övervakar även våra koldioxidemissioner genom en tjänst som vår elleverantör tillhandahåller. Som framgår av bilderna nedan har energieffektiviteten konstant förbättrats och sedan övergången till grön el har koldioxidemissionerna blivit nära noll. Den koldioxid som produktionen släpper ut härrör från fjärrvärme- och gasol användning, där den senare används i luftreningsanläggningen för att hetta upp processgaser.

TON CO2 PER ÅR 2014 - 2021



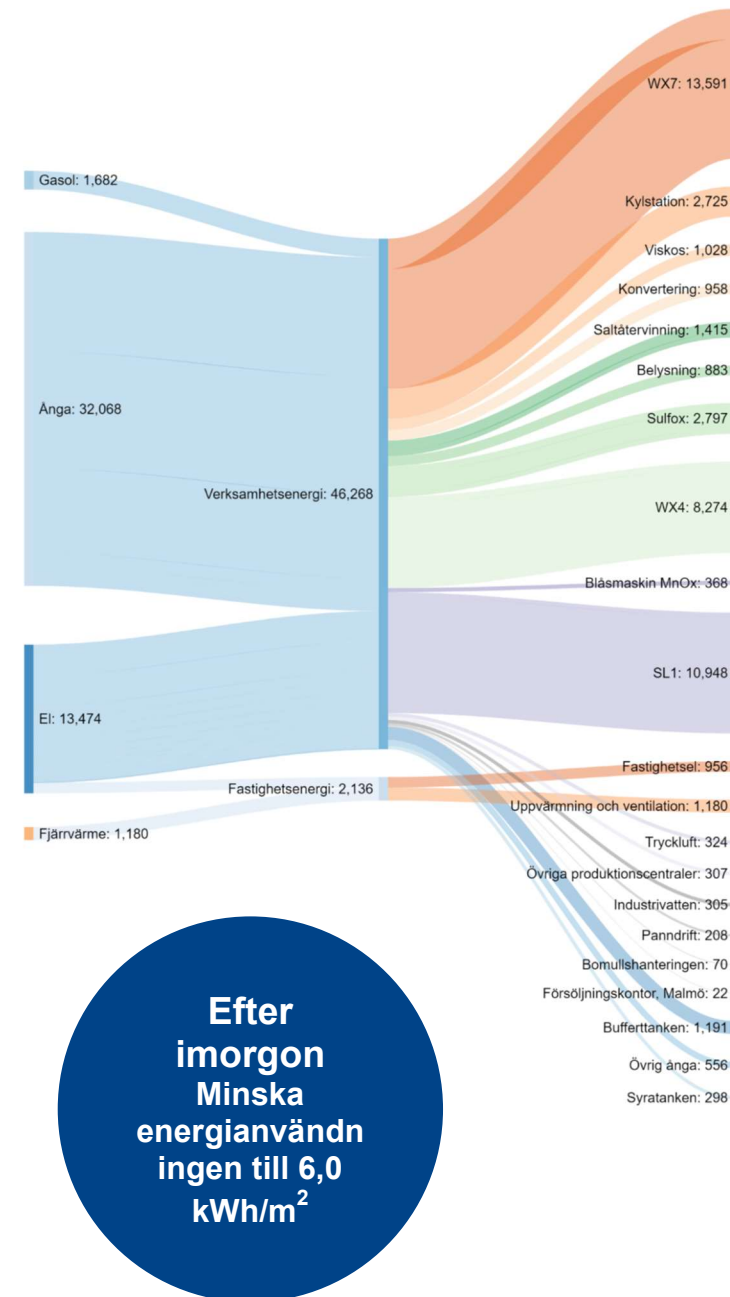
Vi har minskat vår produktionsrelaterade energianvändning med 43 procent sedan 2005.

KWH/KVADRATMETER (NETTO) 2005 - 2021



FHCS AB arbetar också aktivt med sina transporter och ställer krav i upphandling av dessa. Under 2017 bytte vi leverantör för hantering av vårt avfall. Den entreprenör vi valde kunde erbjuda biodiesel, HVO 100, i samtliga transporter. Den nya leverantören hade även generellt kortare transportvägar till mottagaranläggningar vilket också var en faktor som vägdes in i upphandlingen. Våra interna transporter sker sedan 2014 även de med en trailer som drivs med HVO 100. Sträckan mellan produktionsanläggningen och konverteringsanläggningen är knappa två kilometer och körs dagligen i syfte att frakta duk mellan anläggningarna. Denna åtgärd har minskat koldioxidemissionerna med 86 % jämfört med standarddiesel. Under 2021 har flera energibesparingsprojekt genomförts. Sammantaget har dessa sparat cirka 3 procent av den totala energiförbrukningen på produktions- och konverteringsanläggningarna. Fokus i åtgärderna har varit och kommer fortsättningsvis vara att omhänderta spillvärme från vattenflöden i processen och nyttja den i andra produktionsavsnitt och generellt minska ångförbrukningen där det är möjligt. Vissa temperaturoptimeringar har genomförts där system som värms upp med ånga har analyserats. Sådana förändringar måste göras försiktigt och med stor noggrannhet eftersom små förändringar i temperatur kan ge stora konsekvenser i produktionsprocessen och produktkvaliteten.

Vi arbetar kontinuerligt med att hitta nya projekt till vår hjälp har vi, utöver duktiga och engagerade medarbetare, även vår energikartläggning vilken utgör grunden i arbetet och hjälper oss att hitta de stora förbrukarna. Av bilden till höger framgår vilka de stora förbrukarna är och var fokus på



kommande åtgärder bör vara. Vi har identifierat ett projekt som kan hjälpa oss att minska energianvändningen ytterligare och därmed kan vi också bidra till FHCS Love It Clean-mål om att minska förbrukningen med 10 %.

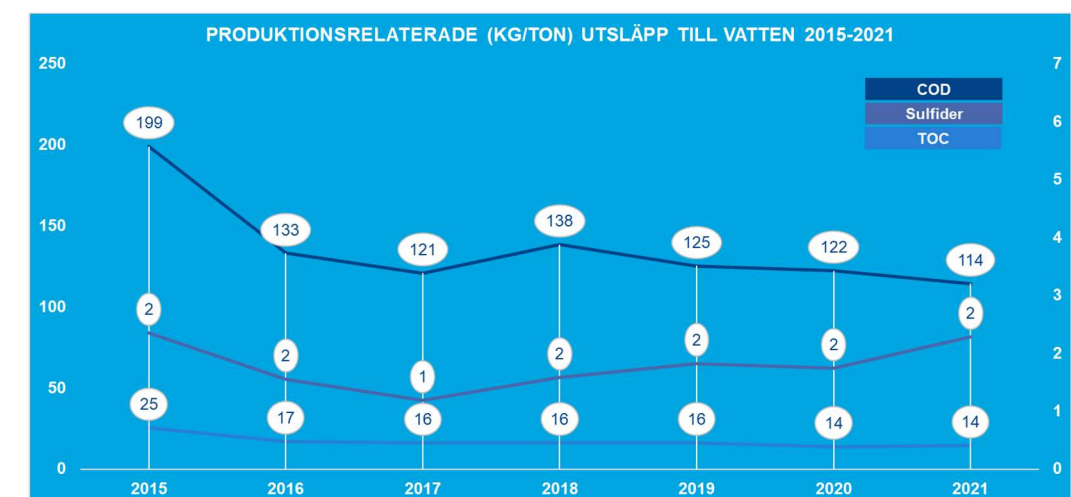
Utfallet för 2021 blev bättre än målet, vi nådde 6,5 kWh per kvadratmeter netto produktion jämfört med målet på 6,7. Detta gör oss motiverade att pressa oss ytterligare under 2022 med målet att nå under 6,5 kWh/m².

Miljöarbete – fokus vatten

FHCS AB:s produktion medför utsläpp till både luft och vatten. Åtgärder för att öka miljöprestandan och minska utsläppen är ett kontinuerligt arbete som drivs av processgruppen och avdelningen för Hälsa, Säkerhet och Miljö. De parametrar som anges i diagrammet nedan är sådana föreningar som uppkommer som en konsekvens av produktionen av svampduk. Riskerna sammankopplade med att inte begränsa emissioner till vatten är flera, en försämrad vattenmiljö är den främsta. FHCS har kontinuerligt och målmedvetet arbetat för att minska påverkan på sin recipient Motala ström. De viktigaste åtgärderna som vidtagits i arbetet med att reducera vattenemissionerna är att förbättra råvaruutnyttjandet. Genom processförändringar och råvaruutbyte till cellulosa med lägre grad av hemicellulosa (cellulosa som inte bildar viskos) har innehållet av fibrer i vattnet kunnat minskas med 50 %. Vattenreningsanläggningen är unikt framtagen får vår verksamhet och syftar till att reducera sulfider i det utgående vattnet. Sulfiderna uppstår som en

biprodukt i viskostillverkningen. Under 2017 startades ett projekt för att minska innehållet av syreförbrukande ämnen och målet var att på två års sikt minska emissioner av sådana ämnen med ytterligare 50 %. Då vattnet visat sig vara mycket komplext att rena, och traditionella tekniker inte ger önskad effekt fortgick utredningen under 2021 när beslut om ett koncept fattades. Konceptet för vattenrening är indelat i två steg och det första inbegriper rening av en delström som bidrar med över 90 % av den totala belastningen på vattenreningsverket. Steg 2 kommer att installeras efter det att steg 1 är optimerat.

Vi fick dispens för det BAT AEL-värde för TOC som gäller för vår verksamhet. Att vi fått dispens innebär inte att fokus flyttas från vattenfrågan utan som framgår av ovan fortsätter vi att investera i vårt nya vattenreningskoncept. Vi jobbar inte med miljöfrågor för att vi måste, utan för att vi vill!



COD – kemiskt syreförbrukande ämnen
TOC – totalt organiskt kol
Båda dessa parametrar utgörs till stor del av cellulosa-fibrer som hamnar i vattnet under produktionen och som inte kan avskiljas. När fibrerna bryts ned i vattnet åtgår syre.

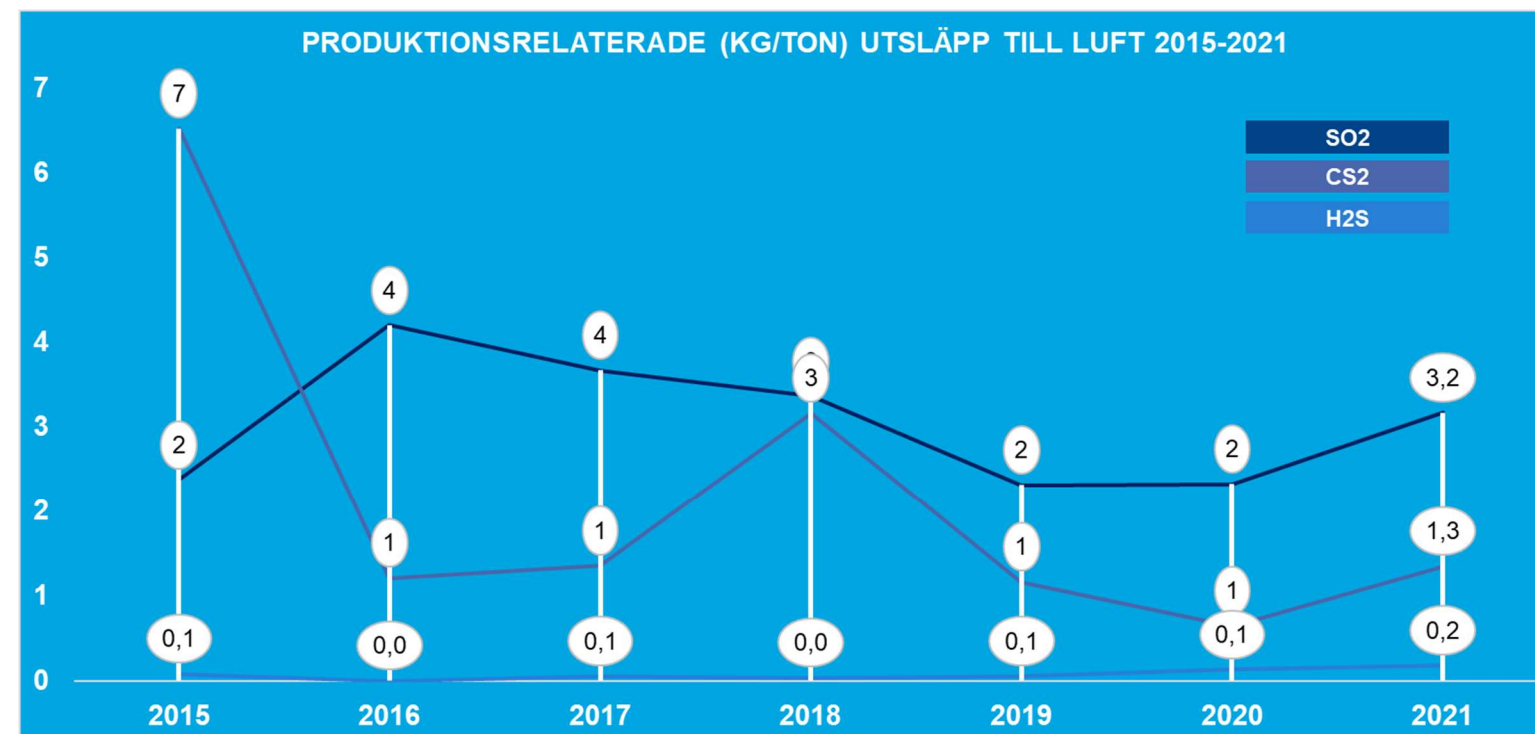
Miljöarbete – fokus luft

Utsläpp till luft har varit en fokusfråga för FHCS AB ända sedan starten av verksamheten. Vi har låga utsläppsvärden till luft och det är en del av vårt kontinuerliga förbättringsarbete att bibehålla dessa nivåer, och där möjligt sträva efter att sänka dem ytterligare. FHCS AB:s emissioner till luft orsakar miljöpåverkan i form av bidrag till förurning på regional nivå, bidrag till partikelhalter i närmiljön och riskerar att påverka boende i närheten genom att orsaka luktbesvär.

Risken för luktpåverkan på lokalsamhället är kopplat till vår lokalisering i Norrköping och påverkan mäts genom en luktpanel som utgörs av anställda vilka bor i närområdet. Dessa rapporterar in episoder av lukt till avdelningen för Hälsa, Säkerhet och Miljö. Under 2021 har inga sådana rapporter inkommit och inga klagomål från allmänheten har registrerats. Emissioner av koldisulfid har ökat något efter en driftstörning på luftreningsanläggningen. Grundorsaken till denna åtgärdades under det gångna året.

Luftreningsanläggningen vilket, som tidigare nämnts, även är en svavelsyrafabrik har under året tillverkat mer än 1 000 ton svavelsyra från de föroreningar som uppkommer i produktionen. Att öka tillverkningen av svavelsyra och därmed ytterligare minska utsläpp till luft är helt i linje med FHCS AB:s hållbarhetsstrategi och något vi arbetar aktivt med.

Under 2021 ökade utsläppen något vilket förklaras med en högre belastning från produktionen då vi producerat fler timmar med tre maskiner i drift under 2021 jämfört med tidigare år.



CS₂ – koldisulfid
H₂S – vätesulfid, svavelväte

SO₂ – svaveldioxid
De svavelföreningar som släpps ut till luft uppkommer i olika stadier av produktionen. Den koldisulfid som reagerar och binder in i cellulosan avgår till luft under regenereringsfasen. De vätesulfidföroreningar som uppkommer bildas som biprodukter i produktionen och svaveldioxiden skapas som en del av svavelsyraproduktionen inne i själva luftreningsanläggningen.

Efter imorgon

Fortsätta arbeta med att öka tillgänglighet på anläggningen.

Riskhantering

Fram till 2016 omfattades FHCS AB av EU-direktivet 2012/18/EU, populärt kallat Seveso-direktivet. Direktivet gäller för anläggningar som hanterar särskilt farliga ämnen och syftar till att förebygga olyckor och begränsa konsekvenserna av dem. Efter ändringar i lagstiftningen omfattas vi inte längre av direktivet, men i praktiken har det inte inneburit några förändringar i vårt arbetssätt. För att leva upp till kraven i den lagstiftningen har vi infört och upprätthållit ett säkerhetsledningssystem som integrerad del av vårt verksamhetsledningssystem.

Vi har ett fortsatt riskfokus och arbetar aktivt med att minska riskerna för människa och miljö, både inom och utanför bolagets gränser. Riskanalys och riskhantering är en del av det dagliga arbetet och alla ändringar föregås av en riskanalys. I samtliga riskanalyser tas hänsyn till människa och miljö. Flera dedikerade riskanalyser riktade mot kemikalier och miljörisker finns också upprättade. Alla identifierade risker hanteras i en databas där åtgärderna prioriteras utifrån sitt riskvärde och handlingsplaner för att reducera dem upprättas.

I samband med att FHCS AB fick sitt tillstånd enligt miljöbalken åtog sig bolaget att genomföra åtgärder för att ytterligare minska riskerna med sin anläggning. De främsta riskerna som identifierats var läckage av koldisulfid eller ammoniak som sprider sig utanför FHCS AB:s verksamhet. Ett sådant läckage skulle kunna få konsekvenser gällande främst människors hälsa.

Vi har under 2016 och 2017 vidtagit flera åtgärder för att minska individ-samhällsriskerna med vår produktion.

Hela koldisulfidsystemet har utrustats med nya dubbelmantlade rör vilket gör att eventuella läckage på ett av de inre rören fångas upp av de yttre. En sådan händelse registreras också av ett system som övervakar trycket i manteln och kontrollrummet informeras om händelsen via vårt kontrollsysteem. I samband med rörbytet minskades rördiametern till hälften vilket halverade mängden koldisulfid som befinner sig i omlopp. Vi har också uppfört ett påkörningsskydd kring rörbryggan där de rör som transporterar ämnen över innegården är belägna. En ränna som samlar upp spill i det fall olyckan ändå är framme har också anlagts under rörbryggan.

För att reducera riskerna för ammoniakläckage har hela kylanläggningen moderniserats. År 2015 hade vi 4 500 kg ammoniak installerat och den största kylkretsen innehöll nära 900 kg. Under 2016 och 2017 förbättrades kylanläggningen och två nya kylmaskiner köptes in. Den installerade mängden är efter åtgärderna 400 kg fördelat på fyra kylkretsar. FHCS kommer som en del av sitt hållbarhetsarbete fortsätta utreda och åtgärda risker förknippade med vår verksamhet.

Under 2021 uppgraderade vi vårt styrsystem i lossningsstationen för kemikalier. Uppdateringen var nödvändig för att kunna bibehålla en hög säkerhetsnivå och säkra fortsatt tillgång till reservdelar. I samband med detta genomförde vi även en omfattande riskanalys enligt HAZOP-metodiken på samtliga aspekter av lossningen.



Riskutbildning och övning

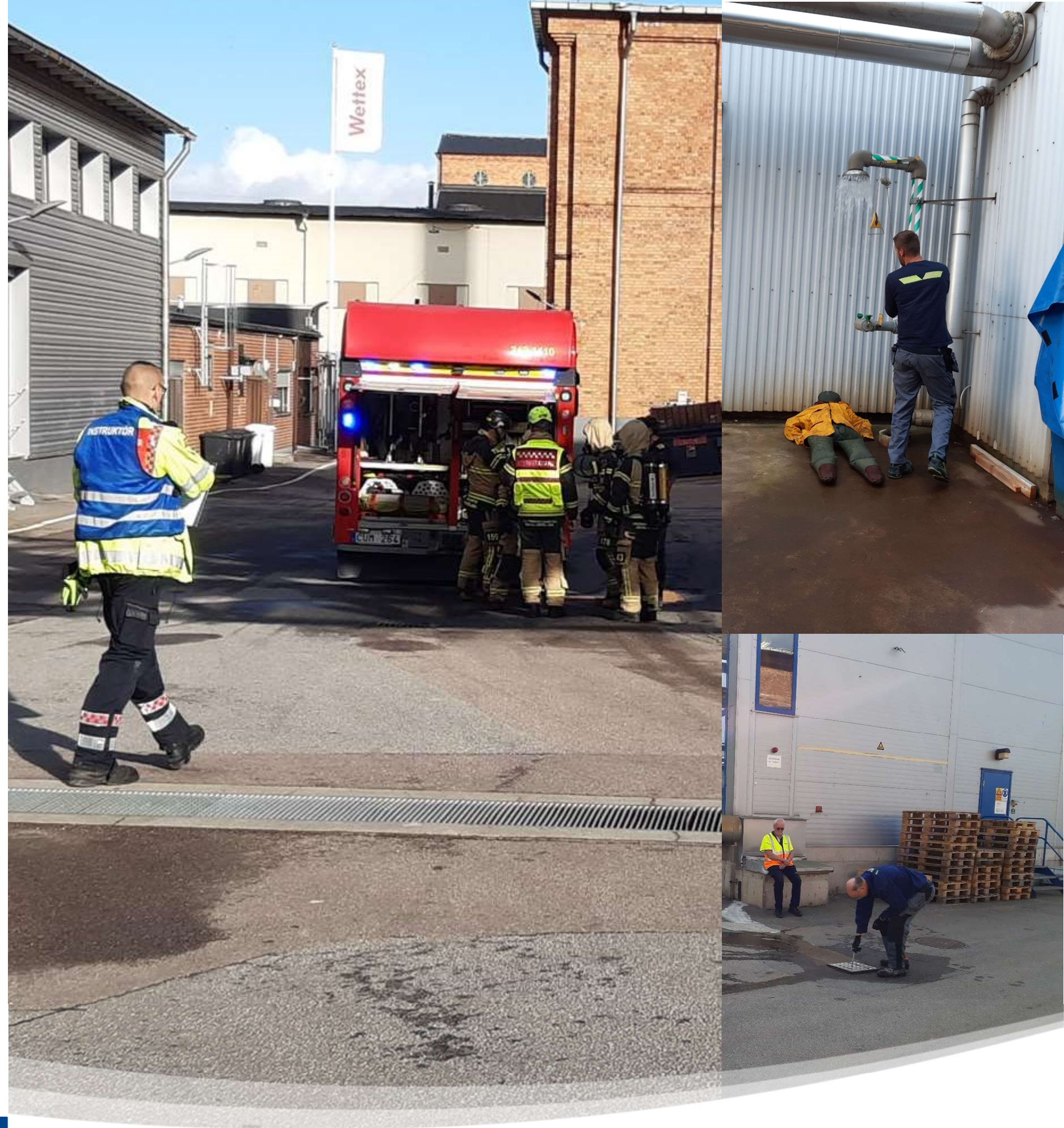
De största riskerna med verksamheten som påverkar individ- och samhällsriskerna och miljöpåverkan är läckage från hanteringen av koldisulfid eller ammoniak. Även en incident med svavelsyraläckage från vår luftreningsanläggning skulle kunna medföra miljöpåverkan och utgöra en risk för arbetstagare. Sannolikheten för att detta ska inträffa är mycket låg, detta till trots har vi som verksamhetsutövare en skyldighet och ett egenintresse i att öva de scenarier vi har identifierat.

Målsättningen är att samtliga som ansvarar för att genomföra åtgärder i vår interna krishanteringsorganisation ska öva minst en gång per år. Under 2021 genomförde vi inrymnings- och utrymningsövningar för samtliga anställda. Vi hade även dedikerade utbildningar i nödplan. Samtlig skiftgående personal fick utbildning i att använda utrustning för att begränsa påverkan på hälsa och miljö från ett läckage på vår luftreningsanläggning. Ett annat moment i övningen var undsättning av skadad kollega ur ett riskområde och att föra denne till säker plats och initiera larmkedja och sanering. Övningarna går generellt mycket bra och personalen är aktiv och kommer med förbättringsförslag i utvärderingsskedet.

Vi har också haft en gemensam övning tillsammans med Räddningstjänsten där vi tillsammans tog fram ett scenario. De gemensamma övningarna med Räddningstjänsten syftar till att deras personal ska få träna i reell miljö och tillsammans med verksamheten. För vår del är samövningarna med Räddningstjänsten mycket givande då vi får testa hela vår larmkedja i ett scenario som så lågt som möjligt liknar verkligheten. I samband med denna övning testade vi också vår krisorganisation och rutinerna som finns för omhändertagande och information till personal.

Vår krisorganisation har också ett tredje fokus vilket handlar om krishantering riktad utåt, det vill säga kommunikation till media, myndigheter, ägare, närboende och grannverksamheter. Vi provade även dessa rutiner och vår då nytillträdda VD fick en bra överlämning från sin företrädare inom området. Under 2022 planerar vi att ha en mer omfattande övning på detta område som kommer att fortsätta spelas långt efter det att den akuta fasen har hanterats.

Sådana här övningar är uppskattade av personalen och även om sannolikheten är låg för att något ska inträffa kan vi som arbetsgivare inte slappna av. Att öka kompetensen genom övning är det som kan göra skillnaden om en incident skulle inträffa. Alla tillfällen utvärderas skriftligen och ligger sedan till grund för vidareutveckling av nödplan och organisation.



Individrisk – risken för en individ att drabbas av en olycka vid en anläggning. Individen står på samma plats under 1 år och är immun mot alla andra tänkbara händelser som inte härrör från den bedömda verksamheten.

Samhällsrisk – används för att studera en identifierad risks inverkan på samhället, och inte på individnivå, eftersom samhällsriskerna tar hänsyn till hur många människor som kan drabbas av ett visst utfall.



Mångfald

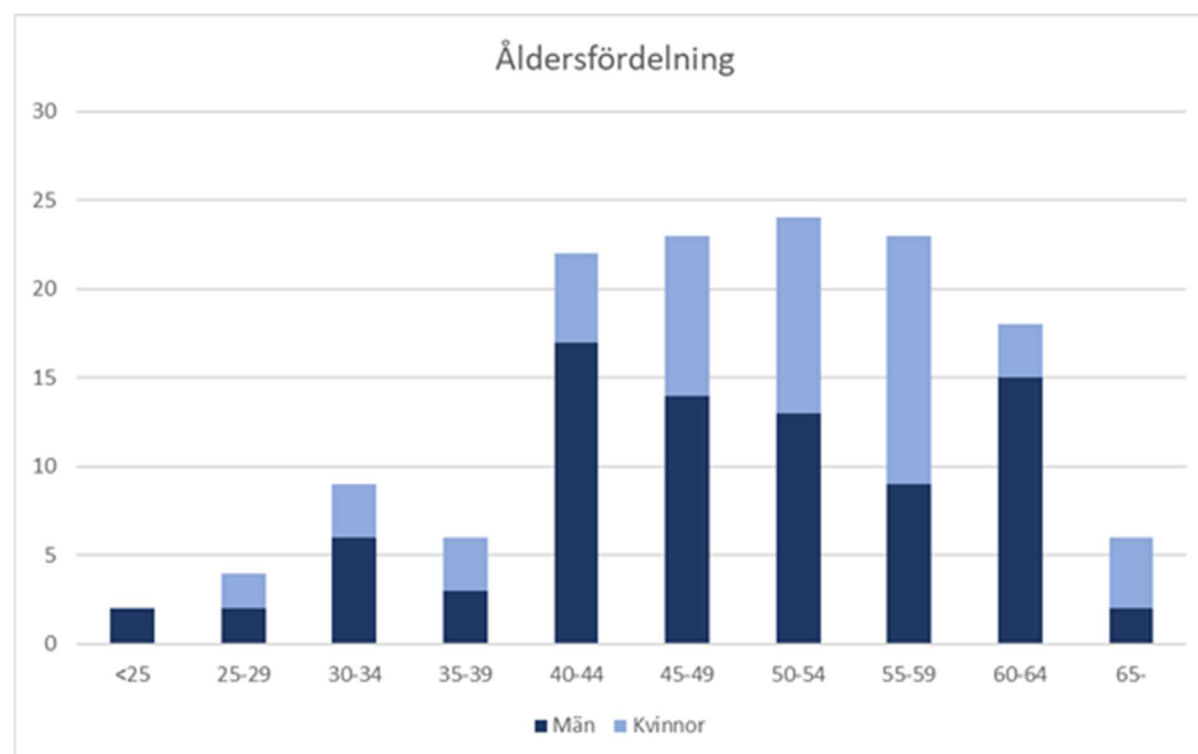
FHCS AB är ett multikulturellt företag. Vi har anställda från mer än 10 olika länder som alla bidrar med sina unika perspektiv i tillverkningen av vår produkt. Våra anställda varierar även i kön och ålder, från att nyligen ha tagit examen till att vara nära pensionen. För att skapa ett kreativt och innovativt klimat inom företaget strävar vi efter mångfald i våra arbetsgrupper och i ledande positioner. Vi arbetar i enlighet med vår jämställdhets- och mångfaldspolicy för att samtliga medarbetare ska känna glädje att gå till arbetet, oavsett kön, könsidentitet/könsuttryck, ålder, etniskt ursprung, sexuell läggning, funktionshinder eller trosuppfattning.

Då vi inom Freudenberg värdesätter mångfald och inkludering, är det också en del av koncernens vägledande principer. FHCS har en Policy mot kränkande särbehandling, sexuella trakasserier och en policy för jämställdhet och mångfald. Det görs årligen en lönekartläggning på samtliga tjänster inom bolaget. För att kunna bedöma om vi har några oskäligen löneskillnader har alla tjänster graderats för att sedan kunna analyseras. Detta arbete görs i samverkan

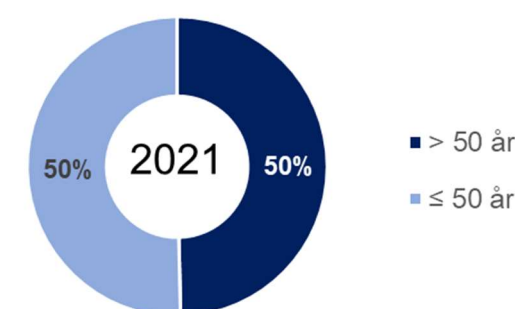
med fackliga parter och om det skulle finnas några oskäligen löneskillnader så korrigeras detta.

Vi har under 2021 jobbat vidare med företagets värdegrund och det som vi kallar the Wettex Way. I samband med detta lyfte vi hur viktigt vi tycker att det är med Mångfald och att vi tar avstånd ifrån all typ av kränkande särbehandling och trakasserier.

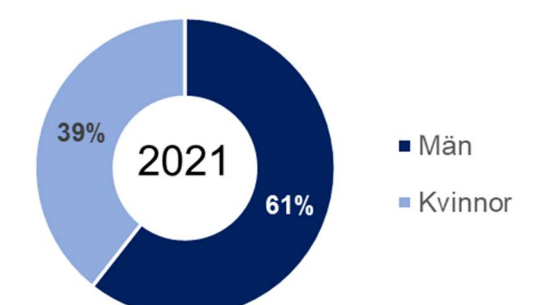
Under 2021 började företaget även att jobba med initiativet ett MENSkligare arbetsliv. Fokus med arbetet är i första steget att underlätta för menstruerande medarbetare och främja ett öppet samtalsklimat. Initialt har riktade skyddsronder genomförts med fokus på menstruation samt att företaget börjat erbjuda mensskydd till medarbetarna.



Åldersfördelning



Fördelning män - kvinnor



Samhälle, ansvar och engagemang

Freudenberg donerar till Ukraina

Den ryska invasionen av Ukraina är omvälvande för oss alla. Det som var otänkbart för inte alls länge sedan, krig i Europa, sker nu mitt framför våra ögon och med ett stort mänskligt lidande som följd. Människor slits upp från sin vardag, förlorar sina nära och kära.

Freudenberg står för fritt och öppet Europa och en global fredlig samexistens. Vi står bakom Ukrainas folk och stöder till fullo de sanktioner som införts mot Ryssland. Vi har upphört med all handelsverksamhet in och ut ur Ryssland och Vitryssland.

Våra tankar går till de ukrainare som lider av detta krig och vi stöder dem i dessa svåra tider. Freudenberggruppen **donerar 3 miljoner Euro** som omedelbart humanitärt bistånd. Dr. Mosen Sohei, VD, framhåller att han är mycket stolt över alla medarbetare och partners som redan är aktivt engagerade i att ge ytterligare ekonomiskt och humanitärt stöd.

Inom ett par dagar har också **anställda på Freudenberg visat sitt stöd och donerat 425 000 Euro**. Freudenberg upplåter också sina företagslägenheter i Weinheim till att husera flyktingar från Ukraina.

Vi hoppas på ett omedelbart eldupphör och en diplomatisk och fredlig lösning.

Rosa bandet

Under tio års tid har FHCS engagerat sig i Cancerfondens Rosa bandet-kampanj. För oss är det en viktig kampanj och vi vet att vår involvering och vårt bidrag gör en skillnad. Cancerfondens Rosa Bandet-kampanj genomförs under oktober varje år med syfte att finansiera cancerforskning, sprida kunskap om cancerprevention och bröstcancer samt bedriva påverkansarbete. Cancerforskningen har gjort stora framsteg och fler liv kan räddas och fler familjer kan gå en ljusare framtid till mötes. Tack vare forskningens framsteg har andelen som överlever bröstcancer i minst tio år ökat från drygt 60 procent på 1980-talet till över 80 procent i dag.

Men, det finns mer att göra, och det vill vi vara en del av!

Mycket av medlen inom cancerforskning kommer från insamlingar, donationer från företag och privatpersoner. Och forskningen gör skillnad, en stor skillnad. För att stötta detta har vi under tolv år deltagit i Rosa bandet-kampanjen i oktober. Vi designar och säljer en särskilt utformad duk och avsätter en summa för varje såld förpackning. Under de tolv år vi deltagit och stöttat Rosa bandet har vi samlat in mer än 5 000 000 kronor, detta är vi mycket stolta över.

Samhall

FHCS har ett långvarigt etablerat samarbete med Samhall. Samhalls uppdrag är att utveckla personer med funktionsnedsättning genom arbete och producera efterfrågade varor och tjänster på en konkurrenssatt marknad. De återfinns på cirka 250 orter och har 20 000 anställda. Vårt samarbete går ut på att Samhall konverterar svampduksrullar med kvalitetsavvikelser till en säljbar produkt. De svampduksrullar vi skickar till dem är 10 meter långa och avviker från vår annars höga kvalitet. I stället för att vi kasserar hela rullängden konverterar Samhall rullarna till en kortare säljbar produkt.

Halvvättern

En liten men tapper skara ställde upp på Halvvättern 2021 som gick av stapeln i september, vi bjöds på en härlig höstcykling och såklart mersmak till 2022 års upplaga. För första gången hade vi med en kollega från Tyskland och den internationella kretsen har utökats till loppet i juni. Kul tycker vi och vi fortsätter att främja cykel som motionsform och transportsätt inom organisationen.

THE FREUDENBERG SPIRIT

Personal och arbetsmiljö

I vår verksamhetspolicy finns tydliga ställningstagande för att främja en god arbetsmiljö och ta ansvar för våra medarbetares välbefinnande på arbetsplatsen.

” Vi ska:

- ***Arbeta för att skapa en fysisk, psykisk och socialt sund och utvecklande arbetsplats, där risker för arbetsskador och arbetsrelaterad ohälsa förebyggs.***
- ***Säkerställa att våra medarbetare har rätt kompetens och tillgång till rätt information för att kunna ta ett individuellt ansvar. Detta ansvarstänkande ska genomsyra alla plan i verksamheten.”***

Arbetsmiljö – fokus risker

Två av ledorden i Freudenberg's vägledande principer är ansvar och människor. Ett sätt dessa ledord omsätts i praktiken är genom globalt gällande Freudenbergstandarder.

Freudenberg har utarbetat flera säkerhetsstandarder för att hantera risker i sina verksamheter. Dessa bygger på europeisk lagstiftning. Standarderna är de samma i alla verksamheter, oavsett i vilken del av världen den är lokaliserad. På produktions- och konverteringsanläggningarna i Norrköping har vi aktivt arbetet med att implementera och underhålla standarderna. Freudenberg's säkerhetsstandarder förkortas FSS och finns inom sju olika områden.

FSS1 – arbete utanför normal drift. Underhållsarbeten och arbeten utanför normal drift är bland de mest olycksdrabbade arbetsmoment som genomförs inom industrin. För att hantera dessa har vi infört rutiner och krav gällande bryt och lås. Ett koncept som Freudenberg lanserat kallas för "Guardian Workmate" vilket innebär att riskfyllda arbeten alltid övervakas av en kollega som är beredd att nödstoppa och vid behov undsätta.

FSS3 – truckar. Inom vårt område har vi flera truckar, både el- och dieseldrivna

truckar. För att minska riskerna med truckkörning innehåller standarden krav på alla truckar gällande till exempel hastighet, säkerhetskontroller, audiovisuella varningssystem och förarutbildning. Vid flera tillfällen har vi fått invänta nya truckar då de måste modifieras av tillverkaren för att leva upp till våra högt ställda krav. Under 2017 har vi införskaffat två nya truckar med ett övervakningssystem kallat I-site. Systemet garanterar att en säkerhetskontroll genomförs innan föraren kan börja använda trucken. Om systemet detekterar en incident kommer trucken att sättas ur drift till det att en chef låser upp trucken. Detta ger oss en helt ny möjlighet till att förbättra säkerheten rörande truckar och föra statistik på en ny nivå.

FSS4 – personlig skyddsutrustning. Eftersom vår produktion är en kemisk processindustri där heta ytor och heta arbeten förekommer är skyddsutrustning och krav på dessa av central betydelse. Standarden ställer krav på riskbedömning av skyddsutrustningen i relation till arbete som ska utföras och krav på att specificera för vilka arbeten olika typer av personlig skyddsutrustning ska användas.

FSS5 – maskinsäkerhet. Denna standard motsvarar kraven i maskindirektivet och innebär att innan en maskin får tas i användning eller köps in måste den

genomgå en maskinriskanalys och bli godkänd. Kraven omfattar bland annat utformning av nödstopp, att rätt säkerhetsklass på skydd finns, att CE-märkningen är korrekt och att arbetstagarna har rätt utbildning för att arbeta med utrustningen.

FSS7 – kemiska ämnen. Denna standard motsvarar kraven i REACH-lagstiftningen och fokuserar på att fasa ut och substituera särskilt farliga ämnen. Detta är något vi arbetar aktivt med och har över flera år minskat antalet CMR-ämnen från 30 till 20 och de kvarstående utgörs till största delen av laboratoriekemikalier som används av ett fåtal utbildade medarbetare.

FSS8 – entreprenörer. Säker hantering av de som utför arbete på uppdrag av organisationen är viktigt för Freudenberg. I standarden fastställs regler för hur entreprenörer ska beställas, tas emot och utbildas i de risker som deras arbete kommer att innebära. Sedan 2017 har vi varit en del av SSG entré för att säkerställa kvaliteten och kompetensen på de entreprenörer som arbetar åt oss. Under 2022 kommer vi att utöka kraven på entreprenörer genom tydligare kravspecifikationer gällande miljö och arbetsmiljö.

FSS9 – arbetstillstånd. Säker avställning av utrustning och säkra arbeten utanför normal drift. Denna standard fokuserar på några av de mest olycksdrabbade arbetsmomenten. Vi har specifika arbetstillstånd för särskilt riskfyllda arbetsmoment och generella arbetstillstånd för lite enklare arbeten, gemensamt är att samtliga entreprenörsarbeten föregås av en gemensam riskanalys.

FSS10 – riskanalys. Kraven på riskanalyser i vår verksamhet är rigorösa. Samtliga maskiner ska ha en riskanalys kopplad till sig där arbetsmoment ingår. Samtliga ändringar som kan medföra en risk för miljö eller arbetstagare riskbedöms



Safety at Work

Att arbeta på FHCS – medarbetare i fokus

Vi tror på att involvera våra medarbetare i arbetsmiljöarbetet och att deras delaktighet ger bättre lösningar och en större känsla av medansvar. I förlängningen kommer detta att leda till en mer långsiktig relation och risken att förlora värdefull kompetens minskar.

Organisation av säkerhetsarbetet

Allt skyddsarbete utgår från vår skyddskommitté som träffas fyra gånger per år. Skyddskommittén utgörs av representanter från företagsledningen, skyddsombud och fackliga parter och mötena hålls enligt en fastslagen agenda. Under skyddskommittén finns grupper vilka också involverar företagsrepresentanter och skyddsombud. Dessa grupper har olika fokusområden såsom friskvård, jämställdhet och mångfald och skydd. Skyddsgruppen har veckovisa möten där de tillbud som rapporterats analyseras med avseende på orsak och handlingsplaner med ansvariga formuleras.

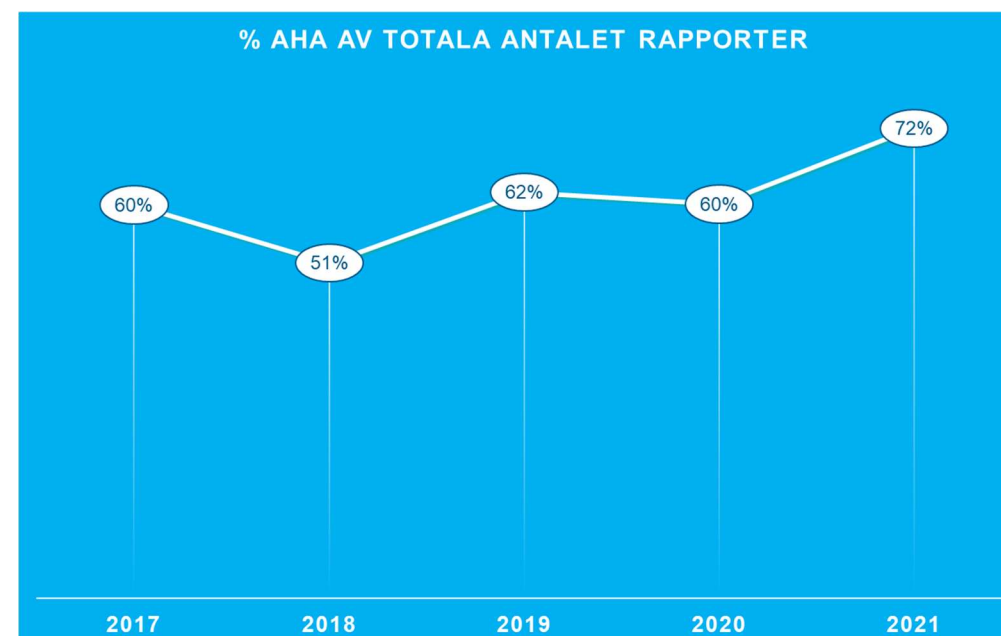
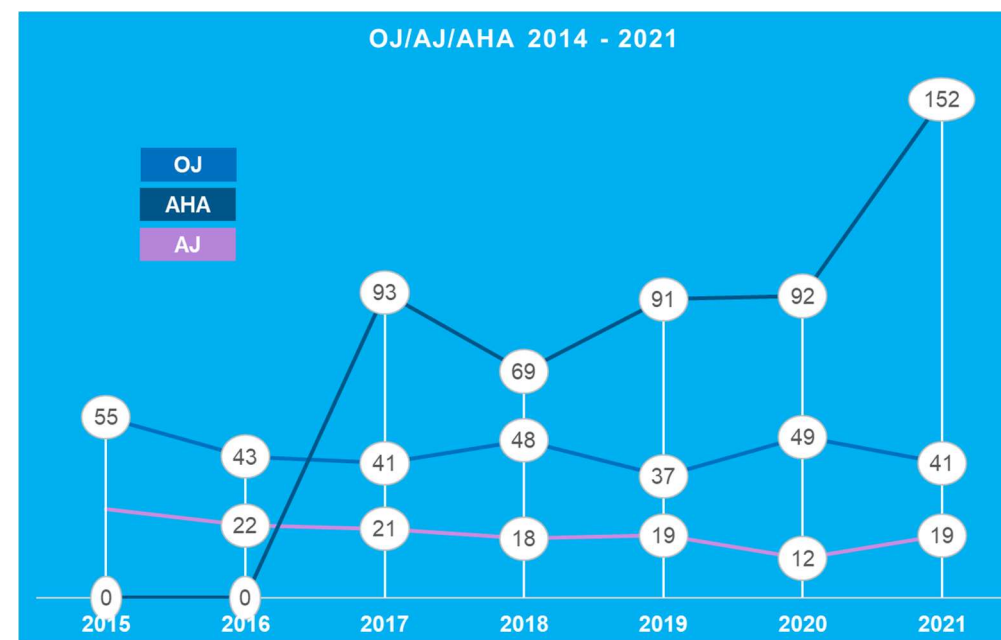
För att ytterligare öka säkerheten genomför vi skyddsronder där frekvensen avgörs av risknivån på respektive arbetsområde. Områden som har en hög andel i inrapporterade tillbud eller många identifierade risker i riskanalyser undersöks mer frekvent. Skyddsronder genomförs av den som ansvarar för processen och ett skyddsombud. Faror som identifieras riskbedöms av utförarna och hanteras därefter.

Förebygga olycksfall

Ett mått vi använder för att mäta framgången är antalet inrapporterade tillbud och kvoten av de

Efter imorgon
 >75 % AHA av totala
 antalet rapporter &
 0 olyckor med
 frånvaro

Lost Day Incidents-frekvens					
2017	2018	2019	2020	2021	
0	5,2 (en olycka)	0	5,2 (en olycka)	0	



tillbud där någon skadat sig jämfört med det totalt antalet inrapporterade tillbud. Målet är att öka den förebyggande rapporteringen, vilket vi benämner AHA (riskobservationer) och OJ (tillbud). Senare år har rapporteringen legat på en stadig nivå.

Rapporteringen tilltog under 2017 som ett resultat av flera riktade insatser. Efter det har fler initiativ för att öka rapporteringen tagits sedan och antalet rapporter är på en ny rekordnivå 2021. Vi ser en markant ökning i antalet förebyggande rapporter, 152 stycken är vi mycket nöjda med. Det förebyggande arbetet är där vi kan göra verklig nytta i att minska arbetsmiljöriskerna.

FHCS har tyvärr fått ha uppehåll med sina platsbundna riskobservationsrundor under det gångna året. Däremot har vi under perioden av intensivt distansarbete haft digitala riskobservationsrundor och även digitala skyddsronder och riskanalyser för hemarbete mellan chefer och medarbetare. Rundorna kommer att återupptas 2022 och går ut på att genom samtal med medarbetare och undersökningar av risker hitta förbättringar i arbetsmiljö. Rundorna sker veckovis och leds av avdelningen för Hälsa, Miljö och Säkerhet och involverar en medlem från ledningsgruppen, ett skyddsombud och oftast en medlem från arbetsplatsen som besöks.

Rundorna har tagits emot positivt av personalen och visar även på ledningens tydliga engagemang för arbetsmiljöfrågor och personalens välbefinnande. Det ger även de anställda en direkt kontakt med företagsledningen och eftersom de åtgärder som identifieras tas fram gemensamt är vår ambition att känslan av delaktighet och möjlighet att påverka sin egen arbetsmiljö ska öka.

Ett annat måttetal vi använder oss av är frånvarodagar, eller som det kallas inom vår koncern, Lost day incidents (LDI). Frekvensen av LDI mäts utifrån antal olyckor per arbetade timmar. Under 2021 har ingen sådan olycka inträffat. Målet för 2022 är naturligtvis noll olyckor.

Arbetsmiljö – må bra på jobbet

Att våra medarbetare mår bra på arbetet, har kunskap och utbildning för att fatta rätt beslut är en central fråga för framgång och långsiktighet.

Vi har ett friskvårdsprogram som erbjuder ett varierat utbud av aktiviteter som syftar till att höja våra medarbetares välmående och hälsa.

Programmet kan nyttjas av samtliga medarbetare och en summa som det står fritt att utnyttja finns tilldelad. Friskvårdsbidraget kan användas till tex pulshöjande träning, mental träning, appar inom hälsa och friskvård. Även andra hälsofrämjande aktiviteter såsom hjälp till viktnedgång, rökavvänjning och massage ingår i friskvårdsbidraget. På företaget finns en Friskvårdsgrupp som bidrar aktivt till det hälsofrämjande arbetet genom att organisera gemensamma aktiviteter i form av friluftaktiviteter och samt bilda lag till motionslopp.

Vid nyanställning samt var tredje år genomgår alla medarbetare en hälsoundersökning. Dessa undersökningar ligger sedan till grund för insatser på både individnivå samt gruppnivå. På gruppnivå genomförs tex kostföreläsningar samt gemensamma pulshöjande aktiviteter.

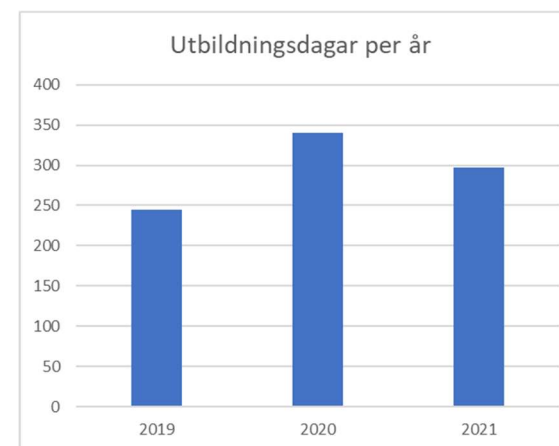
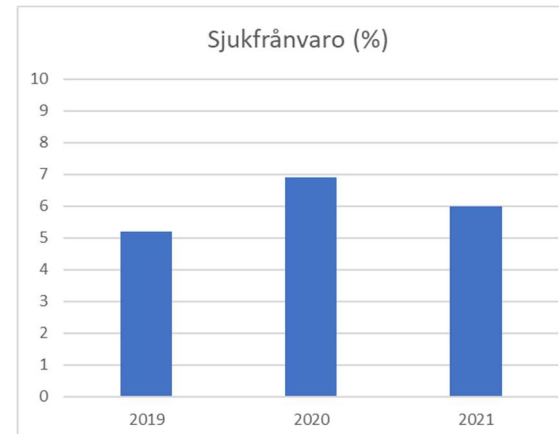
Flera av våra anställda är äldre och har arbetat under lång tid inom industri, vi ser att dessa i hög utsträckning utnyttjar möjligheterna till massage.

Dessa åtgärder bidrar till att hålla sjukfrånvaro nere.

Sjukfrånvaron har gått upp under Coronapandemin då vi alla uppmuntrats till att stanna hemma vid minsta tecken på förkylningssymptom. Målsättningen är att komma ner till en total sjukfrånvaro på under 5,0% när pandemin är över.

En kompetent personal som fattar rätt beslut är en av grundpelarna i ett framgångsrikt företagande. Vi satsar mycket tid och resurser för att fortbilda vår personal. Under 2021 genomförde vi flera utbildningar gällande ergonomi, brandskydd, första hjälpen och hjärt-lungräddning. Vi har också fokuserat utbildningsinsatser på organisatoriska och sociala frågor samt ledarskapsutbildning för samordnare.

För att säkerställa att arbetet vi gör har effekt **genomför vi medarbetarundersökningar**. Resultatet av undersökningarna går igenom i mindre grupper och utifrån diskussionerna formuleras handlingsplaner vilka ingår i det övergripande arbetsmiljömålet för organisatorisk och social arbetsmiljö.



Efter imorgon
Total sjukfrånvaro
under 5,0 %

Verksamheten utvecklar sitt arbete inom belastningsergonomi

Under 2021 kom verksamheten i kontakt med RAMP-metoden. RAMP, som står för Risk management Assessment tool for Manual Handling Proactively, är en riskbedömningsmetod utvecklad av Kungliga Tekniska Högskolan (KTH) för att skapa ett verktyg för verksamheter att genomföra riskidentifiering och -värdering för belastningsergonomiska risker vad gäller manuell hantering.

RAMP-metoden erbjuder också stöd för framtagande av handlingsplan där riskerna för besvär på grund av belastningsergonomiska faktorer är höga. Dessutom kan RAMP-bedömningarna för olika arbetsstationer enkelt jämföras sida vid sida (se bild), och på så vis ge stöd för planering av arbetsrotation och arbetsanpassning.

Pilotprojekt för användning av RAMP-metoden blev en av maskinlinjerna på konverteringsanläggningen där flera manuella moment förekommer, däribland repetitivt arbete med sortering av dukar liksom lyft av rullar. Under året genomfördes RAMP-bedömning för de tre arbetsstationerna vid linjen. En handlingsplan har tagits fram för de risker som identifierats. Målet på sikt är att genomföra en komplett bedömning för arbetsstationer på de resterande maskinlinjerna på konverteringen samt även inom basproduktionen, för ökad möjlighet att skapa en hållbar arbetsplats för arbetstagarna.

För att höja kompetensen internt har vår HSE-samordnare gått en universitetsutbildning i belastningsergonomi - riskbedömning och

Resultat av RAMP II-bedömningen på detaljerad nivå		Datum: Höst 2021		
Land	Sverige			
Anläggning	FHCS Norrköping			
Avdelning				
Arbetsstations ID	Plats 1	Plats 2	Plats 3	
1. Arbetsställningar				
1.1 Huvudets arbetsställning - framåt och åt sidan				
1.2 Huvudets arbetsställning - bakåtböjning				
1.3 Riggens arbetsställning - milt böjning				
1.4 Riggens arbetsställning - kraftig böjning samt vridning				
1.5 Överarmens arbetsställning - handen i eller över axelhöjd				
1.6 Överarmens arbetsställning - handen ifrån för yttre arbetsområde				
1.7 Handledens arbetsställning				
1.8 Ben- och fotutrymme samt underlag				
2. Arbetsrörelser och repetitivt arbete				
2.1 Armens rörelser (över- och underarm)				
2.2 Handledens rörelser				
2.3 Grepptag- frekvens				
2.4 Kortare återhämtningssvariation under arbetet				
2.5 Längre återhämtningssvariation under arbetet				
3. Lyftarbete				
3.1 Lyftarbete (genomsnittligt fall)				
3.1.1 Lyftarbete (värsta fall)				
4. Skjuta- och dra-arbete				
4.1 Skjuta- och dra-arbete (genomsnittligt fall)				
4.2 Skjuta- och dra-arbete (värsta fall)				
5. Påverkande faktorer				
5.1 Påverkande fysiska faktorer hand/arm				
a-b. Arbetstagaren utsätts för hand-arm vibrationer				
c. Föremål som är varma eller kalla hanteras manuellt				
d. Handen används som stödjande verktyg ofta eller länge				
e. Hållande av handverktyg som väger > 2,3 kg mer än 30 min/arbetsdag				
f. Hållande av precisionsverktyg som väger > 0,4 kg mer än 30 min/arbetsdag				
5.2 Påverkande fysiska faktorer övriga				
a-b. Arbetstagaren utsätts för helkroppsvibrationer				
c. Synförhållanden är otillräckliga för arbetsuppgiften				
d. Arbetet sker i varm eller kall temperatur eller i drag				
e. Stående eller gående på hårt underlag mer än halva arbetsdagen				
f. Stillastående arbete utan möjlighet att vända till sittande arbete				
g. Stillastående arbete utan möjlighet att vända till sittande arbete				
h. Knäställdesittande > 30 gånger/arbetsdag eller > 30 min/arbetsdag				
5.3 Påverkande arbetsorganisatoriska och psykosociala faktorer				
a. Det saknas möjlighet att påverka i vilket tempo arbetet utförs				
b. Det saknas möjlighet att påverka hur arbetet är upplagda utförs				
c. Det är ofta svårt att hinna med arbetsuppgifterna				
d. Arbetstagarna arbetar ofta snabbt för att kunna ta längre paus				
6. Rapportering av fysiskt påfrestande arbete				
6.1 Dokumenterad rapportering om fysiskt påfrestande arbete				
7. Upplevt fysiskt obehag				
7.1 Upplevt fysiskt obehag				
Sammanfattning av resultaten				
Antal röda bedömningar (hög risk)	1	3	0	
Antal gula bedömningar (risk)	4	5	1	
Antal gröna bedömningar (låg risk)	27	23	31	

utveckling, också den via KTH och RAMP-metoden var en av de modeller för riskbedömning för belastningsergonomi som berördes. Kursen gav också generell kännedom kring belastningsergonomi, faktorer som kan ge ökad risk för besvär i rörelseorgan liksom genomgång av en rad olika riskbedömningsmetoder för ändamålet samt förbättringsmöjligheter för belastningsergonomi.

Respekt för mänskliga rättigheter

Våra vägledande principer som är grunden för allt hållbarhetsarbete specificerar tydligt att respekt för människor är viktigt för Freudenberg.

Hela Freudenbergkoncernen har ett gemensamt program för att säkerställa att mänskliga rättigheter respekteras i alla aspekter av vårt verksamhetsutövande.

FHCS har en gemensam policy kallad Ethical Sourcing Policy. För att realisera policyn har vi infört ett "Ethical Sourcing Program" och implementerat bland annat "Ethical Supplier Standards" (ESS). "Ethical Supplier Standards" specificerar förväntningar på leverantörers arbete mot exempelvis barnarbete, tvångsarbete, för minimilön och ett hälso-, säkerhets- och miljöskydd. För att få bli en leverantör till Freudenberg måste leverantören visa att de lever upp till våra krav.

Vi använder oss av en självdeklaration med våra vägledande principer till våra materialleverantörer och servicekontrakt som står för nära 100 % av värdet av vårt totala materialinköp. FHCS har genomgått bedömningar av de största av våra leverantörer utifrån riktlinjerna i vår Ethical Supplier Standard. Bedömningen sker på plats hos leverantören och resulterar i en handlingsplan i de fall avvikelser identifieras. För vår del är riskerna med bristande respekt för mänskliga rättigheter som störst i och med inköp av bomullen. Där har vi genomfört en riktad leverantörsbedömning och ämnar fördjupa arbetet genom att kräva in försäkringar att mänskliga rättigheter efterlevs från de spinnerier som vår bomullsleverantör använder sig av.

På våra egna arbetsplatser arbetar vi med mänskliga rättigheter genom efterlevnad av svensk lagstiftning och kollektivavtal. Vi blir även bedömda av kunder som reviderar oss, på dessa områden har vi inga avvikelser.

Vi har under 2021 förbättrat och förtydligat bedömningen av våra leverantörer, framför allt gällande respekt för de mänskliga rättigheterna.

Vi har uppdaterat vår rutin och leverantörsbedömningsformulär där vi sedan tidigare har mänskliga rättigheter som krav för att få vara en leverantör till oss.

Utfallet för 2021 blev verkligen positivt med att vi har en samsyn på mänskliga rättigheter, men givetvis även på flera andra områden. Arbetet med att utvärdera våra leverantörer är en återkommande årlig aktivitet. Under året som gått har samarbetet med våra bomullsleverantörer fördjupats i syfte att säkerställa att de mänskliga rättigheterna respekteras. Vi har fått ta del av deras arbete och vi ämnar fördjupa detta ytterligare under 2022.

Vi kommer under 2022 att fortsätta med detta arbete genom t ex FSC och tydligare riktlinjer/krav för mänskliga rättigheter.

Efter imorgon
Fortsätta arbeta med
leveranskedjan
utveckla samarbetet
med våra största
råvaruleverantörer.



Anti-korruption

Freudenberg är ett bolag som agerar på den globala marknaden. För att säkerställa att alla medarbetare representerar sitt företag på det sätt ägarfamiljen vill, har ett omfattande arbete lagts ner inom anti-korruptionsområdet.

Freudenberg har absolut nolltolerans mot korruption och agerande som strider mot regler för konkurrens. Detta återspeglas i de Vägledande principerna, vår uppförandekod och undertecknandet av Global Compact. Freudenberg har därför tagit fram en policy två riktlinjer vilka alla medarbetare ska känna till och agera i enlighet med:

"Framgång måste komma från prestation; vi ska inte göra affärer eller ingå överenskommelser som innebär att olagliga eller oetiska metoder används."
"Att erbjuda en muta i en affärstransaktion är ett brott mot rättvis konkurrens och det kommer att minska vår konkurrenskraft på lång sikt"

Riskerna med korruption finns hos flera av våra medarbetare, även om Sverige är ett av de minst korrupta länderna i världen förekommer sådant vilket flera rättsfall visar. De av våra medarbetare som genomför inköp kan bli erbjudna mutor och vår säljkår måste ha en förståelse för att inte oavsiktligt erbjuda något som kan uppfattas som en muta. Riskerna kopplade till korruption och mutor är för vår del minskad innovation, skadat förtroende, medial uppmärksamhet och att enskilda individer förlorar jobbet.

På FHCS görs samtliga större inköp enligt fyra-ögonprincipen där offerter och avtal granskas av en oberoende part innan affären eller inköpet genomförs. Detta i syfte att minska

risker för oegentligheter. Ett annat sätt att hantera dessa risker är internutbildning vilket vi genomför regelbundet. År 2021 genomgick hela produktionsbolaget en utbildning digital utbildning i anti-korruption och informationssäkerhet arrangerad av Freudenberg centralt. Utbildningen behandlar frågor beträffande intressekonflikter, förhållningssätt angående politisk verksamhet på arbetsplatsen, antitrust och konkurrens. Ett annat fokus var på hur lätt det är att av misstag eller agerande i god tro röja företagshemligheter. I kursen ingick även information om hur vi kan skydda oss och varje medarbetares individuella ansvar att inte sprida känslig information.

FHCS är medlemmar i Dagligleverantörernas Förbund (DLF) vilka arbetar aktivt med antikorruption och god affärssed inom området som våra säljbolag verkar. Arbetet fortsätter genom utbildningsinsatser, var tredje år kommer en utbildning för samtliga medarbetare att genomföras.

Efter imorgon
Genomföra
repetitionsutbildningar
för våra medarbetare
på produktionsbolaget
gällande våra interna
antikorruptionskrav



Översikt av mätetal och arbete 2021

2021 blev ett bra år med många landvinningar för organisationen i hållbarhetsarbetet. Vi är väldigt nöjda med att kunna bibehålla vårt saltåtervinningen på 100 %! Vi har blivit mer energieffektiva och vi har använt färre resurser för att producera svampduk. Våra medarbetare har utvecklats genom många hundra utbildningstimmar och riskerna i deras arbetsmiljö har reducerats genom våra gemensamma insatser för arbetsmiljön.

Vi har fokuserat på att motverka korruption och agerande enligt våra principer har givit resultat vilket har exemplifierats i rapporten.

I rapporten har flertalet mätetal angivits. De som har mål kopplade till sig redovisas i tabellen bredvid. Vi arbetar för att kontinuerligt förbättra vårt hållbarhetsarbete, minska vårt fotavtryck och öka vårt handavtryck. Genom att avsätta resurser för det som är centralt i hållbarhetsarbetet har vi goda förhoppningar om att nå våra mål.

För att hålla sjukfrånvaron nere kommer vi utbilda samtliga chefer i omtankesamtal. Även företagets friskvårdsprogram, hälsoundersökningar och medarbetarenkäter ligger till grund för handlingsplanen för hälsofrämjande åtgärder.

Vi kommer under 2022 arbeta för att minska utsläpp till vatten, minska vårt avfall och bli mer energieffektiva. Inom ramen för vårt verksamhetsledningssystem har vi flera mål som syftar till att reducera riskerna med arbetet och bli än ännu bättre arbetsplats och granne.

Mål för hållbarhetsarbetet	Mål 2021	Utfall 2021	Mål 2022
Zero Waste (ton/ton)	0,35	0,32	0,31
Saltåtervinning (%)	100	100	100
Energieffektivitet kWh/m ² (nettoproduktion)	<6,7	6,5	<6,5
Könsfördelning kvinnor – män	0,4	0,39	>0,4
Tillbud (% AHA av totala antalet rapporter)	>71	72	>72
Sjukfrånvaro (total %)	4	6	<5
LDI frekvens	0	0	0

Revisorns utlåtande – Hållbarhetsredovisning 2021



Revisorns yttrande avseende den lagstadgade hållbarhetsrapporten

Till bolagsstämman i Freudenberg Home & Cleaning Solutions AB, org.nr 556234-8978

Uppdrag och ansvarsfördelning

Det är styrelsen som har ansvaret för hållbarhetsrapporten för år 2021 och för att den är upprättad i enlighet med årsredovisningslagen.

Granskningens inriktning och omfattning

Vår granskning har skett enligt FARs rekommendation RevR 12 *Revisorns yttrande om den lagstadgade hållbarhetsrapporten*. Detta innebär att vår granskning av hållbarhetsrapporten har en annan inriktning och en väsentligt mindre omfattning jämfört med den inriktning och omfattning som en revision enligt International Standards on Auditing och god revisionssed i Sverige har. Vi anser att denna granskning ger oss tillräcklig grund för vårt uttalande.

Uttalande

En hållbarhetsrapport har upprättats.

Jönköping, den 16 maj 2022
Öhrlings PricewaterhouseCoopers AB

A blue ink signature, appearing to read 'Frida Wengbrand', written in a cursive style.

Frida Wengbrand
Auktoriserad revisor