

Hållbarhetsrapport 2021





Innehåll

Vår värdegrund - Det ska kännas gott i hjärtat	3
Hållbarhetsstyrning	4
Våra viktigaste hållbarhetsfrågor	5
50-procentig förbättring av energieffektiviteten sedan 2015	6
Energikartläggningen 2016-2021	8
Hållbar produktion	10
Hållbara hjullastare	11
Cirkulära produkter	12
Socialt engagemang	12
Nyckeltal för uppföljning av hållbarhetsarbetet	13
Riskmedvetenhet – en förutsättning för anpassning till framtida förändringar	13
En viktig roll i samhällsutvecklingen	15
Om hållbarhetsrapporten	18

1 Vår Värdegrund – det ska kännas gott i hjärtat

Ljungby Maskin AB är ett familjeägt företag med huvudkontor och produktionsanläggning placerad utmed E4:an i Ljungby.

Bolaget startades 1983 av entreprenören och innovatören Rune Andersson, som fortfarande är starkt engagerad i den fortsatta utvecklingen av verksamheten. 1983 lanserades också den första egendesig-nade hjullastaren, som redan då uppmärksammades för nytänkande när det gäller effektiv hantering, användaren i centrum och hållbar kvalitet. Verksamheten har bedrivits i de nuvarande lokalerna sedan mitten av 1980-talet.

Ljungby Maskin är en specialiserad tillverkare av midjestyrd hjullastare i storlekar mellan 9–30 ton. Produktionsvolymen har ökat successivt och uppgår idag till närmare 200 nya hjullastare per år.

Ljungby Maskin är kända för att leverera hög kvalitet och lång livslängd. Utöver nyproduktionen renoveras och uppgraderas därför ett 40-tal inbytesmaskiner per år, vilka säljs vidare och därmed förlänger maskinernas livslängd med många år.

Huvudmarknaden finns i Sverige [cirka 70 % av försäljningen] men våra kunder återfinns över hela världen. Vi har en aktiv marknadsföring och försäljning i norra Europa med tyngdpunkt på Danmark, Norge, Finland och Holland.

Kunderna finns inom ett brett spektrum av branscher, i såväl det privata näringslivet som inom offentliga verksamheter – inom industriell hantering, entreprenad- och tjänsteverksamhet, trä- och sågverks- och pappersindustri, terminaler, anläggning och infrastruktur, grus- och bergtäkter samt jordbruk.

Rune Anderssons filosofi är och har alltid varit – ”det ska kännas gott i hjärtat”. ”Som man själv vill bli behandlad ska man behandla andra”. Samma grundteser gäller oavsett om det handlar om egna medarbetare, omgivande miljö, medarbetare hos leverantörer eller kunder som använder Ljungby Maskins hjullastare.

Snabba fakta – Ljungby Maskin AB

Omsättning: 447 miljoner sek

Antal medarbetare: 124

I styrelsen är 2 av 5 ledamöter kvinnor, i produktionen är det en stor utmaning att rekrytera kvinnliga medarbetare, varför vi har en stor andel manliga medarbetare.

Använd mängd stål: 2100 ton

Antal producerade hjullastare: 179

Antal äldre inbytta och renoverade hjullastare: 44



När jag diskuterade en miljöförbättrande åtgärd med Rune Andersson för några år sedan fick jag

följande svar:

’Det spelar ingen roll om det kostar en eller tre miljoner, det ska kännas gott i hjärtat när jag sitter på hemmet.’

Min erfarenhet är att detta verkligen speglar hans äkta syn på att driva företag, han är en föregångare på många sätt för sin generation, bland annat genom att det är en självklarhet för honom att verksamheten bedrivs med omtanke om både människa och miljö och enligt god företagsetik.”

Patrik Sundberg, miljö- och hållbarhetskonsult.

2 Hållbarhetsstyrning

Vår affärsidé har varit lika stark och tydlig sedan verksamheten startades:

”Att producera kundanpassade maskiner av bästa kvalitet för optimal produktivitet, lång livslängd samt högsta säkerhet, ergonomi och komfort för förare.”

En av våra absoluta styrkor är att produkterna i princip tillverkas under ett och samma tak. Från inkommande råvaror, delar och komponenter till färdig hjullastare. När denna är färdigmonterad sker provkörning och funktionstest på vår testbana, vilken är uppbyggd i nära anslutning till produktionslokalerna. Ljungby Maskin är ett företag med stark lokal förankring, långa anställningsförhållanden och därmed ett stort kunskaps- och strukturkapital.

Genom denna strategi har vi god kontroll över i stort sett hela produktionsprocessen och kan säkerställa att denna sker enligt uppställda kvalitets- och miljökrav samt goda arbets- och anställningsförhållanden.

När det gäller inköp av delar och komponenter väljer vi leverantörer som håller hög kvalitet på både produkter och i sin produktion, samt har ett utvecklat hållbarhetsarbete inklusive goda arbetsförhållanden. Vi arbetar med långsiktiga leverantörsrelationer och har besökt samtliga nyckelleverantörer för att med egna ögon se hur förhållandena är hos respektive leverantör.

Företagets ledning ansvarar för styrningen av hållbarhetsarbetet. Detta avser såväl vår produktion som valet av leverantörer, produkternas miljöprestanda samt renovering eller återvinning av äldre hjullastare.

Med Rune Anderssons filosofi som grund har vi ett flertal policys kopplade till arbetsmiljö, miljö, kvalitet och etik/antikorruption. Vi har ett öppet klimat för att fånga upp eventuella missförhållanden i organisationen eller i relationen med leverantörer och andra intressenter.

Det förebyggande arbetsmiljöarbetet drivs inom ramen för vårt systematiska arbetsmiljöarbete. Utvecklingsprojekt som syftar till ytterligare förbättringar av arbetsmiljön beslutas av ledningen. Ett exempel är våra investeringar i en ny svetsavdelning. Arbetsmiljöarbetet planeras, genomförs, följs upp och förbättras kontinuerligt och omfattar ett stort antal aktiviteter som genomförs varje år.

Uppföljningen av hållbarhetsarbetet genomförs i linjeorganisationen.



En av våra absoluta styrkor är att produkterna i princip tillverkas under ett och samma tak. Genom denna strategi har vi god kontroll över i stort sett hela produktionsprocessen och kan säkerställa att denna sker enligt uppställda kvalitets- och miljökrav samt goda arbets- och anställningsförhållanden.

3 Våra viktigaste hållbarhetsfrågor

I arbetet med att identifiera våra viktigaste hållbarhetsfrågor har vi utgått från de Globala Målen i FN:s utvecklingsprogram (UNDP). Följande mål har bedömts vara mest relevanta för Ljungby Maskin:

Mål nr	Globalt mål	Relevans
3	God hälsa och välbefinnande	Internt, i viss mån via inköp, i våra produkter
8	Anständiga arbetsförhållanden	Internt, i viss mån via inköp, användningen av hjullastare
12	Hållbar produktion	Internt, leverantörer
13	Bekämpa klimatförändringarna	Internt och hos våra kunder (bränsle-effektivitet och möjlighet att köra på förnyelsebara bränslen)



Figur 1: Våra viktigaste hållbarhetsfrågor



Investeringar och medvetenhet ger resultat

50-procentig förbättring av energieffektiviteten sedan 2015

Det långsiktiga arbetet med att effektivisera energianvändningen på Ljungby Maskin gick in i en ny fas 2015. Företaget kontaktades av Länsstyrelsen och erbjöds att delta i ett förbättringsprojekt. Detta låg inom ramen för EU:s nya direktiv om energieffektivisering bland små- och medelstora tillverkningsföretag. Ljungby Maskin hade under flera år arbetet målmedvetet med andra hållbarhetsfrågor, bland annat utsläpp av VOC i samband med lackeringen av sina produkter. Nu var det läge att greppa energiförbrukningen vidare.

Ett familjeföretag som vuxit organiskt

Ljungby Maskin bildades 1983 då man även byggde och levererade sin första hjullastare. Företaget flyttade in i sina nuvarande lokaler i slutet av 1980-talet. Lokalerna var med den tidens mått både funktionella och arbetsmiljömässigt moderna och bestod i stort av en kontorsdel och en fabriksdel. Under åren har företaget sedan vuxit. Idag producerar man runt 200 hjullastare per år, och lokalerna har byggts ut i takt med efterfrågan på företagets produkter och bolagets investeringsförmåga.

Något som kännetecknar Ljungby Maskin är att man i motsats till en stor del av Sveriges industri, har valt att inte outsourca sin produktion, utan tvärtom försökt behålla så mycket som möjligt under samma tak. Detta har man gjort av två skäl – dels för att säkerställa kvaliteten på slutprodukten, dels för att kunna hålla en bra service på eftermarknaden.



Projekt Energieffektivisering 2015

Grundidén i projektet var att samla ett antal mindre- och medelstora industriföretag i ett kunskaps- och erfarenhetskluster när det gäller energieffektivisering. Tanken är självklar då företagen i princip brottas med samma problemställningar. Till detta ville man knyta specialistkompetens inom t ex VVS, energisystem, el, produktionssystem mm. till projektet.

Under projektperioden träffades företagen två gånger per år för att utbyta erfarenheter och redovisa vilka åtgärder man genomfört. Projektet avslutades runt årsskiftet 2020/2021.

Starten för samtliga deltagare var att genomföra en energikartläggning med hjälp av en utomstående konsult samt jobba utifrån ett gemensamt digitalt verktyg för att kunna leverera jämförbara resultat.

Energikartläggningen genomfördes av Kiva/Inspecta.

Konsekvensen av denna filosofi är dessutom att man skapat förutsättningar för att mer handgripligen hantera de hållbarhetsutmaningar som uppstår i en industriell verksamhet. Självklart köper företaget komplexa komponenter såsom motorer, hydrauliska pumpar, hydraulkomponenter, drivlina etc av utomstående leverantörer och "exporterar" på så vis kontrollen över hållbarhetsarbetet för dessa delar, men till 80% sker både tillverkning och sammansättning i Ljungby.

Ett företag som växer organiskt och steg för steg expanderar sina lokaler kommer också att "lida" av bristen på långsiktig planering. Under den tidiga tillväxtcykeln är det då inte självklart att man kan ta helhetsgrepp på verksamhetens olika delar. Vissa delar får prioriteras och andra få vänta. Det som står i fokus är att säkra en stabil tillväxt, effektiva produktionsytor och konkurrenskraftiga produkter. I Ljungby Maskins fall har miljöfokus framförallt varit inriktat på emissioner från svetsning och lackering samt hos själva produkten under krävande arbetscykler och långvarigt utnyttjande.

Med en kraftig expansion, med både omfattande tillbyggnationer och flera nya tillverkningsprocesser, har det varit en utmaning att samtidigt ha full kontroll på energieffektiviteten. Sammantaget var det därför av stort intresse att fokusera på och undersöka potentialen för energieffektivisering i verksamheten. När Länsstyrelsens bjöd in till att delta i ett projekt kring energieffektivisering, låg detta helt rätt i tiden för oss.



Vi är ett familjeföretag och lever bokstavligen i våra lokaler. Vi tycker att vi vet precis hur allt förhåller sig,

men jag måste säga att vi fick mycket professionell hjälp och kunde därför snabbt identifiera både stora och små energitjuvar. Detta gjorde också att jag fick upp ögonen för effektiviseringens potential inom våra produktionsytor. Och inte minst hur vi på ett ekonomiskt sätt skulle kunna växla över äldre energisystem till nyare. Idag är jag glad för detta med tanke på prisutvecklingen på energimarknaden.

Henrik Andersson, hållbarhetsansvarig på Ljungby Maskin



Bytet av två halvstora ventilationsaggregat till ett stort frekvensstyrt aggregat har förbättrat energieffektiviteten väsentligt.

Energikartläggningen 2016-2021

Syftet med analysen var att

- få fram en nulägesbeskrivning av hur energianvändningen fördelar sig i verksamheten.
- identifiera effektiviseringspotential när det gäller främst värme, ventilation, klimatskal och belysning.
- ta fram en åtgärdsplan med lönsamma energibesparande åtgärder

Framför allt studerades åtgärder för att skapa balans mellan tilluft och frånluft och därmed minska värmebehovet. Dessutom genomfördes en effektloggning av ventilationsaggregat och därefter ett antal produktionsprocesser under en månads tid för att få en bild av drifttider och hur elbehovet fördelade sig över dygnet. Kartläggningen utfördes av två konsulter, personal på Ljungby Maskin samt ansvarig elektriker.

Analysen resulterade i ett antal åtgärdsförslag med effektiviseringspotential [MWh/år], skattade investeringskostnader [Mkr] samt uppskattade pay-off-tider [år]. Den uppskattade besparingspotentialen blev ca 650 MWh/år.

Ökat energifokus som ger resultat

Energikartläggningen 2016/2017 och åtgärdsförslagen satte extra fokus på energieffektivisering i hela verksamheten. Steg för steg har man gjort investeringar som minskar förbrukningen vid både lokaluppvärmning och produktionsprocesser. Stort fokus har också legat på energieffektivitet när lokalerna utökats.

Sedan analysen gjordes har Ljungby Maskin investerat i ytterligare produktionslokaler 2 700 kvm, visningslokaler 1 000 kvm samt kallager 11 900 kvm.

Processer som tillkommit efter att energikartläggningen genomfördes är pulverlackering och hårdning som båda är energiintensiva processer.

Processerna skärning, svetsning, lackering och montering har successivt energieffektiviserats.



Energikartläggningen 2016/2017 och åtgärdsförslagen satte extra fokus på energieffektivisering i hela verksamheten. Steg för steg har vi gjort investeringar som minskar förbrukningen vid både lokaluppvärmning och produktionsprocesser. Stort fokus har också legat på energieffektivitet när lokalerna utökats.”

Energibesparande investeringar

Svetsverkstaden

Installation av svetsrökåtare samt värmeväxlare.

Eliminering av dolda energitjuvar

Maskiner stand-by på natten

Ventilation – undertryck mellan lackeringen och reparationsavdelningen

Byte av ventilationsaggregat

Två halvstora till ett stort frekvensstyrt aggregat med effektiv värmeväxling.

Lackering

Två nya lackugnar med återföring av värme

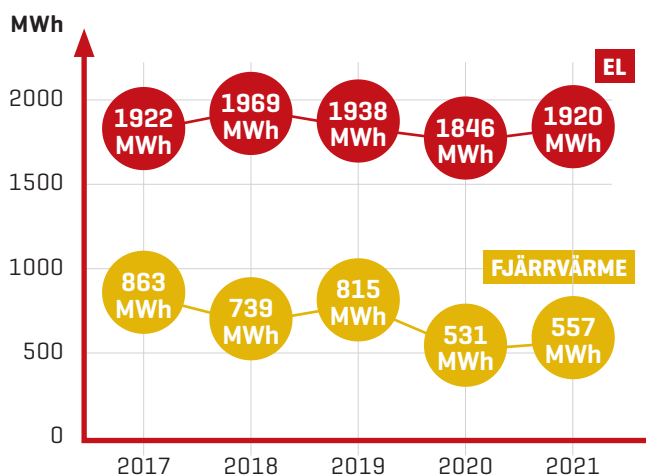
Större lackbox – sparar energi genom större enheter

Belysning

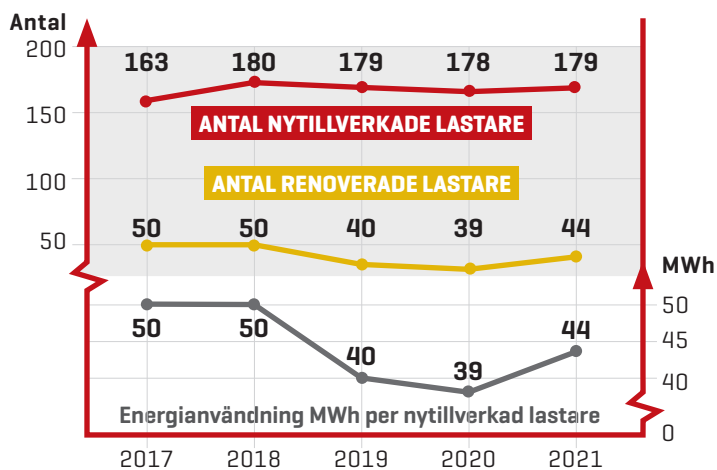
Effektivare ljuskällor samt ökad närvarobelysning



Energiförbrukning fördelat på el/fjärrvärme



Antalet producerade och renoverade maskiner per år samt energianvändning per nytillverkad lastare



Uppvärmning lokalyta

	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Produktionshallar	11 412	13 912	14 122	14 122	14 122	14 122	14 122
Kontor	468	468	468	468	468	468	468
Personaldel	360	360	360	360	360	360	360
Museum		600	600	600	600	600	600
Expo						1000	1000
Totalt, kvm	12 240	15 340	15 550	15 550	15 550	16 550	16 550
Total energiförbrukning MWh	3 766	3 703	3 869	3 965	3 886	3 607	3 581

4 Hållbar produktion

Påverkan på miljön sker vid produktion av hjullastare, vid renovering och uppgradering av inbytta hjullastare samt vid användning av hjullastare.

I samband med produktionen utgörs miljöpåverkan främst av resursförbrukning i form av råvaror och energi, utsläpp till luft i form av lösningsmedel, svetsgaser och förbränningsprodukter från provkörning samt utsläpp av små mängder olja och metaller till vatten.

Vi följer upp miljöprestanda i produktionen genom bland annat energianvändning, råvaruförbrukning och utsläpp till luft och vatten. Uppföljningen resulterar i förbättringsprojekt som syftar till att ytterligare höja miljöprestandan. Detta sker inom ramen för vårt systematiska miljöarbete.

Andra viktiga hållbarhetsfrågor i samband med produktionen är anställnings- och arbetsförhållanden. Genom att tillverkningen av i princip hela hjullastaren sker i vår egen produktionsanläggning kan vi säkerställa goda förhållanden för de anställda. När det gäller inköp av delar och komponenter väljer vi medvetet ut leverantörer som har goda arbets-, anställnings- och miljöförhållanden. Personliga besök har gjorts på plats hos samtliga nyckelleverantörer.

Vårt övergripande mål för den interna arbetsmiljön är att kontinuerligt upprätthålla en trygg, säker och trivsamt arbetsplats där allvarliga olyckor och skador förebyggs innan de inträffar.

Våra viktigaste arbetsmiljöfrågor är:

- Att säkerställa att våra medarbetare har en fortsatt hög kompetens, som förbygger skador och olyckor
- Att säkerställa att arbetsmiljörisker omhändertas inför förändringar och nybyggnationer så att en säker arbetsmiljö erhålls från start i nya eller ändrade lokaler och utrustningar

Ur ett fysiskt riskperspektiv är kemiska arbetsmiljörisker vid hantering och användning av lack, lim- och tätningssmedel, samt klämrisker våra viktigaste arbetsmiljöfrågor.

Grunden för vårt arbetsmiljöarbete är vår egen ambition, tillsammans med kundkrav, lag- och myndighetskrav. Vi nöjer oss dock inte med att uppfylla arbetsmiljökrav i lagstiftning och från myndigheter, vi strävar efter att utvecklas vidare hela tiden.



Genom att tillverkningen av i princip hela hjullastaren sker i vår egen produktionsanläggning kan vi säkerställa goda förhållanden för de anställda.

5 Hållbara hjullastare

Sett i ett livscykelperspektiv är det under användningsfasen som våra hjullastare har störst påverkan. Det är framförallt i form av utsläpp av koldioxid och andra förbränningsprodukter från motorn, men också i form av förbrukning av smörjfett, slitage av däck osv.

Ljungby Maskin har alltid fokuserat på att minimera negativ miljö-påverkan genom att använda den senaste och modernaste tekniken för att miljöoptimera maskinerna. Sedan halvårsskiftet 2019 levereras maskinerna med så kallade Steg V-motorer enligt kraven i EU:s maskindirektiv.

Våra lastare kan sedan flera år också köras på förnyelsebart bränsle.

Effektivitet, bränsleförbrukning och produktivslängd är tre viktiga aspekter att optimera, men också komplexa att hantera rent tekniskt. Här har Ljungby Maskin gått i bräschen i branschen genom att dels erbjuda bränslebesparande tillval till maskinerna och dels bygga in tekniska lösningar som sparar bränsle och minskar emissionerna.

Vi har också utvecklat maskiner med mycket hög framkomlighet, smidighet, och vikt/lastprestanda. Det betyder att föraren hinner utföra ett större arbete på kortare tid och med mindre bränsleförbrukning och emissioner som resultat. Våra lastare har t ex en vändradie på endast 45 grader (den minsta på marknaden), vilket ger kortare körsträckor och mindre fram/back-körning i vanlig hantering. Bränsleförbrukningen är i toppklass och lägre än hos de flesta konkurrerande hjullastare. Trots höga belastningar på maskinerna, ligger livslängden högst i branschen.

Livscykelkostnaden är ett centralt begrepp för Ljungby Maskin. En Ljungby hjullastare ligger i det högsta prissegmentet i branschen. En anledning är att man dimensionerat och utvecklat egna tekniska lösningar som initialt kostar mer, men som över tiden ger köparen en gynnsam ekonomisk utväxling genom färre reparationer, låga driftskostnader, hög tillgänglighet och hög produktivitet.

Man vänder sig också till marknadssegment som är beredda att tänka i ett livscykelperspektiv och inte enbart i inköpspris. Ett bevis för att detta är en hållbar strategi är att andrahandspriset också är högst i branschen, då marknaden vet att en begagnad Ljungby hjullastare håller många år till. Kunden får tillbaka en stor del av investeringen i nästa steg.

Förarens arbetsmiljö är ett annat område där Ljungby Maskin ligger i topp i branschen. Det handlar dels om de rent ergonomiska faktorerna och hälsoaspekter, men också om att en väl designad arbetsmiljö ökar effektiviteten i själva hanteringen och därmed minskar miljöbelastningen genom den resursförbrukning och de utsläpp som användning av hjullastarna medför.

Ljungby Maskin har fått flera utmärkelser för att ha den bästa förar-miljön i branschen.

Hjullastare har generellt sett ett stort inflytande i samhället, då dessa används för hantering inom ett brett register av bulkprodukter – biobränsle, jord, sten, grus, timmer och inte minst avfall – men också för renhållning, vågunderhåll mm. Ljungby Maskin är specialiserade på att tillverka användarvänliga hjullastare som kan bidra till en positiv samhällsutveckling inom många områden.



Förarens arbetsmiljö är ett annat område där Ljungby Maskin ligger i topp i branschen. Det handlar dels om de rent ergonomiska faktorerna och hälsoaspekter, men också om att en väl designad arbetsmiljö ökar effektiviteten i själva hanteringen och därmed minskar miljöbelastningen.

6 Cirkulära produkter

Det bästa vi kan göra för miljön är att tillverka hjullastare som uppfyller de tuffaste kraven avseende utsläpp och som håller länge och därmed minskar behovet av nyproduktion. Att praktiskt tillämpa begreppet "cirkulär ekonomi" (dvs. att skapa kretslopp och återanvända saker) är naturligt för Ljungby Maskin och något som vi tillämpat sedan verksamheten startades. Vi köper regelbundet tillbaka uttjänta hjullastare, renoverar dem och säljer dem på nytt.

En grund för det cirkulära samhället är att använda förnyelsebara och återvinningsbara råvaror. Ljungby maskin var tidigt ute med att godkänna att lastarna körs med förnyelsebart bränsle (sedan 2013 har det varit möjlighet att köra Ljungby Maskins lastare på HVO-diesel med full motorgaranti).

Ljungby Maskins hjullastare är till mycket hög grad tillverkade i återvinningsbara material. Till motvikterna i maskinerna används t ex restprodukter från andra industrier. I syfte att underlätta en hög återvinningsgrad har en återvinningsmanual tagits fram. Maskinerna är återvinningsbara till mer än 95 %.

7 Sociala insatser

Ljungby Maskins sociala engagemang omfattar traditionella insatser på det lokala planet genom sponsring och stöd till idrott och kulturell verksamhet. Den lokala närvaron är viktig i ett samhälle som Ljungby. Vår ambition är att Ljungby Maskin ska uppfattas som en omtänksam och ärlig aktör i det lokala samhället.

Ett mer påtagligt exempel på företagets sociala engagemang är när ett lokalt företag, som också var leverantör till Ljungby Maskin, fick ekonomiska problem. Istället för att låta verksamheten gå i konkurs och att kommunens företag därmed skulle förlora en viktig specialistkompetens i närområdet, valde Ljungby Maskin att överta verksamhet och anställda. I detta fall en specialistverksamhet för hårdning av stål.

En bieffekt blev att man även undviker onödiga miljöbelastningar där både Ljungby Maskin och andra lokala företag nu slipper långa transporter för att kunna nyttja denna specialistkompetens.

På det internationella planet är Ljungby Maskin engagerat i att sprida god teknik till andra delar av världen som inte hunnit lika långt i den tekniska utvecklingen. Utvalda företag i låglöneländer får till gynnsamma priser köpa produktionsutrustning som ersatts av ny. Ljungby Maskin ger mottagarna stöd med såväl flyttning av själva utrustningen som utbildning av personal i hur man använder och underhåller utrustningen.

8 Nyckeltal för uppföljning av hållbarhetsarbetet

Som en del av styrningen av vårt hållbarhetsarbete följer vi genom ett antal nyckeltal hur vår hållbarhetsprestanda utvecklas. I det följande presenteras några av de nyckeltal vi följer upp och som blir input till vår fortsatta utveckling av hållbarhetsprestandan.

Globalt mål nr	Nyckeltal	Utfall 2021	Utfall 2020	Utfall 2019	Utfall 2018
3	Sjukskrivning korttidsfrånvaro [%]	2,5	3,6	3,4	-
3	Sjukskrivning långtidsfrånvaro [%]	1,2	2,8	1,34	-
3	Andel av personalen som nyttjar friskvårdsbidrag [%]	41	49	47	-
3, 8	Antal arbetsskador [st]	2	1	3	2
3, 8	Antal tillbud [st]	4	2	6	9
8	Antal incidenter rörande korruption/god etik [st]	0	0	0	-
12, 13	Inköpt mängd stål/nyttillverkad lastare [ton]	11,7	11,8	11,7*	-
12, 13	Energianvändning/nyttillverkad lastare [kWh]	10,7	10,4	10,8	10,9
12	VOC-utsläpp/nyttillverkad lastare [kg]	22,5	20,7	26,0	27,2

En hållbarhetsrapport i detta format upprättades för första gången för verksamhetsåret 2019. Vi kommer framöver att komplettera redovisningen med utfallet för de senaste tre åren för samtliga parametrar.

9 Riskmedvetenhet– en förutsättning för anpassning

För att vara långsiktigt framgångsrik krävs en ständig anpassning till omgivningens förändringar. Som ett led i detta arbete har vi identifierat och värderat våra hållbarhetsrisker. Arbetet har genomförts av ledningen. Risker identifierades utifrån ett brett perspektiv som omfattade både miljö, sociala förhållanden, personal, respekt för mänskliga rättigheter och motverkande av korruption. Nedan redovisas de viktigaste riskerna och hur de hanteras.

Miljörisker	Bedömning och hantering
Klimatförändringar påverkar vår produktionsanläggning, eller våra leverantörers produktionsanläggningar	Liten risk internt. Viss risk bland leverantörer. Möjlighet finns att välja andra leverantörer om någon inte kan leverera.
Utsläppen av VOC överskrider tillåtna mängder	Ej obetydlig risk. Utredning avseende alternativa möjligheter att minska VOC-utsläppen har fortsatt. Under 2019 beslutades bland annat om byte till ny typ av färg med lägre lösningsmedelsinnehåll samt installation av en ny lackeringsbox med möjlighet att vid behov installera kolfilter för rening av utgående luft. Effekten av beslutade åtgärder följs upp och ytterligare åtgärder vidtas om behov bedöms föreligga.
Affärsrisker	Bedömning och hantering
Svag kronkurs	Liten risk. Påverkar lönsamheten i viss mån. Bevakar utveckling och hanterar förändringar.
Utveckling av cirkulära affärsmodeller – är både en möjlighet och en risk	Bedöms påverka oss positivt eftersom våra maskiner har hög cirkularitet och ofta används vid tex. avfallshantering/återvinning som ökar i ett cirkulärt samhälle.
Sociala & ekonomiska risker	Bedömning och hantering
Risk för oetligt agerande till exempel genom givande och tagande av muta samt vänskapskorruption.	Liten risk. Mutpolicy finns. God etik är en kultur i företaget.



En viktig roll i samhällsutvecklingen

Hjullastaren är en typ av arbetsmaskin som har en mycket hög flexibilitet, framkomlighet och arbetskapacitet. Det är därför helt naturligt att den har blivit så oerhört populär, att man hittar den i de mest varierande situationer och miljöer. Hjullastaren har blivit en viktig kugge i vårt välbefinnande och bidrar med samhällsnytta.

En mångsidig arbetsmaskin

Man brukar säga att hjullastaren är först in och sist ut i många projekt, detta gäller framför allt i infrastruktur- och byggprojekt. När projektet påbörjas behövs det pålitliga och mångsidiga maskiner som kan förbereda för kommande insatser. Ytor måste rensas, arbetsgator skapas, schaktmassor förflyttas, arbetsbodar ställas på plats etc. Här är hjullastaren en oslagbar resurs som kan användas för en mängd olika uppgifter.

De större maskinerna är en viktig kugge för att hantera jord-, sten- och grusmassor. Den stora lastkapaciteten/

volymen i skopan, kombinerat med en förhållandevis hög transporthastighet och räckvidd gör den till en flexibel resurs på ett entreprenad/byggprojekt – som till exempel vägbyggen, tunnlar, broar och grundläggning mm.

De mindre lastarna används inom en mängd olika områden till de mest varierande uppgifter. Det kan handla om snöskottning på vintern, gatusopning på sommaren, hantering av sopor och annat material i olika verksamheter och industrier. Flexibilitet är även här ett nyckelord. Genom att man enkelt kan byta "verktyg" eller aggregat framme på lyftarmarna är det enkelt att växla mellan olika arbetsuppgifter.





Ytterligare ett exempel är jordbruket där hjullastaren är en kritisk resurs för hög produktivitet. Här är det både lastförmågan, den smidiga körningen och transportkapaciteten som är avgörande för att möta de skiftande behoven. Andra tillfällen kan vara katastrofer då hjullastaren med sin flexibilitet både kan bidra till framkomlighet, uppröjning och även kan rädda liv.

Hjullastaren är med andra ord en viktig kugge i vårt samhällsbyggande på väldigt många olika sätt.

Utsläpp och klimatpåverkan – en stor utmaning

Samtidigt som hjullastaren bidrar positivt till samhällsutvecklingen måste man också vara ärlig med att det även är en negativ påverkan som sker vid användningen av lastarna. Dieselmotorer som drivs med fossila bränslen medför utsläpp av bland annat koldioxid och kvävedioxid och genererar buller som kan upplevas som störande. Både utsläpp och buller har hanterats i hela motorbranschen genom anpassningar till ökade krav på låga utsläppsnivåer, t ex genom de nya Steg-5-motorerna, och tydliga krav på ljudnivåer i hytten och runt maskinen.

Under senare år har, med rätta, ett allt större fokus legat på koldioxidutsläppen från dieselmotorerna. Det har därför vuxit fram flera olika initiativ till alternativa drivmedel –

HVO-diesel, inblandning av biobränsle, biogas, etanoldrift och vätgas för bränsleceller. Ljungby Maskin ser positivt på denna utveckling då det bidrar till att hjullastarna minskar användarnas miljöbelastning.

För närvarande är det eldrift som växer starkast och detta ligger naturligt i fas med kraven på ett alltmer elektrifierat samhälle. Vi ser att detta även kommer bli ett alternativ för arbetsfordon som tex. hjullastare inom några år.

Hur ser det ut i branschen?

På lastbilssidan finns det idag ett antal större aktörer som satsar enorma utvecklingspengar på att hitta kostnadseffektiva och praktiskt hanterbara lösningar. På truckar med fasta chassin håller tekniken på att få ett genombrott, även på de tyngsta maskinerna för t ex containerhantering eller stålhantering. Många stationära byggmaskiner börjar drivas med batteri och även några större tillverkare av hjullastare har lanserat maskiner med batteridrift. För hjullastare gäller det främst vad man kallar för kompaktmaskiner i de lättare segmenten.

En stor fråga har varit hur batteridrift klarar hela arbetsskift med tunga och krävande hanteringar. Ytterligare en fråga har gällt kapaciteten i batteriet och hur snabbt kan man ladda och få tillbaka kapacitet. En arbetsmaskin



som står stilla kostar mycket pengar varvid frågorna ovan måste lösas för att möjliggöra batteridrift i olika scenarier. Utvecklingen går dock fort i dagsläget och allt eftersom tekniken utvecklas kommer sannolikt nya lösningar att appliceras för fler av hjullastarens användningsområden och kunna tillämpas även för tyngre lastare inom några år.

Ljungby Maskins ansvar för en hållbar samhällsutveckling

Ljungby Maskin har självklart ett ansvar för att vara med och bidra till en hållbar utveckling av samhället. Vårt ansvar är att bidra inom ramen för den påverkan vi har. Det innebär bland annat att utveckla hjullastarnas hållbarhetsprestanda och att möjliggöra för användarna att köra så miljöanpassat som möjligt. Vi gör detta bland annat genom att utveckla och tillverka hjullastare som:

- Är smidiga, energieffektiva och användarvänliga maskiner som minimerar den negativa miljöpåverkan under användningen
- Har hög kvalitet och lång livslängd som minimerar onödig resursförbrukning för reparationer och nyproduktion
- Bidrar till att fossila bränslen kan fasas ut. Ljungby Maskin var en av de första aktörerna på marknaden som tillät att lastarna fick köras på förnyelsebart bränsle [HVO-diesel] med bibehållna motorgarantier.

Ljungby Maskin ser framtiden an med tillförsikt

Ett företag som Ljungby Maskin är väldigt litet i förhållande till världens stora tillverkare av hjullastare. Vi har alltid varit tydligt innovativa och även satt ny standard när det gäller hjullastarens hållbarhet, bränsleeffektivitet och ergonomi. När det gäller en sådan genomgripande förändring som alternativa drivkällor och byte av drivlina är vi dock beroende av våra leverantörer och samarbetspartners. Vi följer utveckling och nya initiativ noggrant och har ett nära samarbete med våra leverantörer.

Vi ser det som en fördel för oss, att som en liten aktör inte behöva utveckla helt nya drivlinor i egen regi. Istället kan vi välja bland de bästa lösningarna som finns och kommer fram på marknaden. Genom vår flexibilitet kan vi snabbt ställa om och tillämpa ny teknik som vi väljer ut bland de bästa alternativen på marknaden.

Vi ser utvecklingen an med tillförsikt och ser fram mot att kunna erbjuda hjullastare med allt högre hållbarhetsprestanda till våra kunder under kommande år.



10 Om hållbarhetsrapporten

Ljungby Maskin AB omfattas av lagkrav om hållbarhetsrapport i årsredovisningslagen. Denna hållbarhetsrapport är upprättad i enlighet med kraven i årsredovisningslagens sjätte kapitel. Statistisk som redovisas i denna rapport har samma avgränsning som i årsredovisningen för Ljungby Maskin AB.

Arbetet med identifiering av Ljungby Maskins väsentliga hållbarhetsfrågor och hållbarhetsrisker har genomförts av organisationens ledning, samt utvalda nyckelmedarbetare.

Vid frågor kring hållbarhetsredovisningen är ni välkomna att kontakta: Henrik Andersson



SUPERIOR PERFORMANCE