

uitgave shin-etsu pvc bv, oktober 2009

PVC in beweging

Houd je op de hoogte van wat Shin-Etsu beweegt



Beweeg mee!

Dit is het tweede nummer van 'PVC in beweging'. Dit digitale magazine zal 2 tot 3 keer per jaar verzonden worden naar onze relaties. In dit nummer besteden we aandacht aan de milieuprestaties van onze beide productieplants en hun ISO-certificering. Ook wordt je op de hoogte gesteld van ons plan om in 2015 een sleutelpositie in de PVC markt te bereiken. Het vitaliteitsprogramma is gestart en de deelnemers zullen flink gaan bewegen! Genoeg nieuws dus!

Geïnteresseerden kunnen zich opgeven voor het digitale relatie-magazine door een email te sturen naar info@shinetsu.nl.

Je komt dan op de distributielijst te staan. Met een emailtje kan je je emailadres ook weer van de distributielijst af laten halen.

'Clickable'

De inhoudsopgave is aanklikbaar, dat wil zeggen dat je direct naar de artikelen van je interesse kan door-klikken, onderaan elke pagina kan je weer terug-klikken op het woord 'inhoud'.

DIGITAAL

Shin-Etsu kiest bewust voor een digitaal verslag. Wij stellen het dan ook op prijs als je ervoor kiest om dit verslag niet uit te printen.

INHOUD

- 2 Shin-Etsu vastberaden naar sleutelpositie in Europa
- 4 Haalbare doelen voor vitale medewerkers
- 6 Emissiegegevens VCM fabriek 2008
- 8 'Tijd voor een nieuwe uitdaging'
- 9 Emissiegegevens PVC fabriek 2008
- 10 Shin-Etsu opnieuw gecertificeerd
- 11 'Geen blabla, je moet juist heel concreet zijn'
- 12 Colofon

Shin-Etsu vastberaden naar sleutelpositie in Europa

Shin-Etsu heeft het afgelopen jaar gewerkt aan het ontwikkelen van een nieuwe visie, missie en strategie. Site manager Jan Henk Kort en Business manager Tjerk Feenstra lichten toe: 'Na tien jaar Shin-Etsu en de snelle ontwikkelingen om ons heen beseften we dat we niet meer op een gedateerde visie en missie konden voortborduren. Voor ons is het belangrijk dat onze klant centraal staat bij wat wij doen, en we wilden dat ook veel nadrukkelijker in onze visie en missie opnemen.'

Shin-Etsu wil een modern bedrijf met een ambitieuze en vastberaden visie zijn.

Op papier kan iets klinken als een klok, maar in de uitvoering moet het natuurlijk ook kloppen! Jan Henk Kort reageert: 'Dat is zeker zo, en daarom hebben we onze bedrijfsdoelen meetbaar gemaakt. Alle elementen uit de visie worden consequent op een steeds lager en praktisch niveau in de organisatie vertaald in goed meetbare (management)informatie. Daardoor krijgen we continu een goed zicht op onze prestaties en resultaten.' Tjerk Feenstra vult aan: 'Onze klanten moeten het gaan merken. Twee jaar geleden hadden we te maken met een erg pijnlijke Force Majeure, waardoor we niet aan onze leververplichtingen konden voldoen. Dat mag nooit meer gebeuren. Daarom moesten structurele verbeteringen worden doorgevoerd.'

Meer structuur

Kort vervolgt: 'De fabrieken bleven bij wijze van spreken draaien op de kennis die mensen in hun hoofd hebben,



maar dat is te riskant. Want: mensen weg is kennis weg. Daar willen we niet meer zo sterk afhankelijk van zijn. We willen veel meer structuur aanbrengen en die kennis beter vastleggen en borgen. En daar zijn we nu volop mee bezig: Onze werkprocessen worden nu tot in detail beschreven, en taken en bevoegdheden nauwkeurig vastgelegd. Wij vinden zelf dat er al belangrijke verbeteringen zichtbaar worden, maar het gaat er vooral om dat onze klanten dat ook vinden.' Feenstra vult aan: 'Gelukkig merken we wel dat na dat vervelende incident twee jaar geleden het vertrouwen bij onze klanten weer aan het groeien is.'

Ambitie

De ambitie van het management is dus groot, maar is dit ook op de werkvloer het geval? Volgens Kort en Feenstra wel. 'Mede door de ook in onze sector zeer merkbare recessie vinden we dat we onze zaken beter dan ooit op orde moeten hebben. Dat vereist persoonlijke betrokkenheid van al onze medewerkers. Uit de reacties blijkt dat dat wel goed zit. Natuurlijk kost het tijd voor iedereen precies weet wat we willen, maar we hebben hier ontzettend veel super-gemotiveerde vakmensen die allemaal hun steentje willen bijdragen aan het succes van Shin-Etsu. En het hoeft ook geen hoogdravende toestand te zijn. Gewoon je werk goed doen is in veel gevallen goed genoeg!'

Visie Shin-Etsu

Shin-Etsu bereikt vóór 2015 een sleutelpositie in de Europese PVC markt. Dit realiseren we in een werkomgeving, waarin al onze medewerkers optimaal kunnen en willen bijdragen aan de continue verbetering van al onze bedrijfsprocessen. Door een actieve bijdrage aan de toekomst van de PVC markt te leveren, stellen wij de continuïteit van onze business veilig.



Erik Saathof begeleidt het programma voor een gezondere levensstijl: 'van de bank af en op de fiets!'

Haalbare doelen voor vitale medewerkers

In het kader van het nieuwe vitaliteitsprogramma is onlangs een pilotgroep van Shin-Etsu-medewerkers begonnen met een programma voor een gezondere levensstijl.

Fysergo is een adviesbureau voor arbeidsfysiotherapie, ergonomie, re-integratie, maar ook voor lifestyle coaching.

Bedrijfsfysiotherapeut Erik Saathof vertelt: 'Wij werken samen met bedrijven om de inzetbaarheid van mensen te verbeteren. Want in onze visie werkt een gezond bedrijf beter. De laatste jaren ontstaat er meer vraag naar het begeleiden van zogenaamde 'niet-actieve' medewerkers naar een gezonder leefstijlactiviteitenpatroon. Het gaat hierbij om medewerkers die niet verzuimen maar wel op langere termijn een gezondheidsrisico lopen. Het gaat er dan om dat je meer gaat bewegen, zonder dat je terugvalt in nietsdoen. De HR Manager van Shin-Etsu zocht een partij die dat kon

vormgeven, en kwam bij ons terecht. Wij zullen een groep mensen die zich hebben opgegeven begeleiden en coachen naar een gezondere levensstijl. We starten met een pilotgroep van elf mensen. Wat wij bieden is 'exercise counseling': een set gesprekstechnieken waarmee wij de mensen ondersteunen bij het bereiken van de door henzelf gestelde doelen.'

Motivatie

Is dat nu nodig? Ja, vindt Saathof. 'De ervaring is toch dat mensen weten wat ze willen, maar het lukt maar niet om 's avonds van die bank af te komen en al helemaal niet om het op de lange termijn vol te houden. Zeker niet nu we weer naar de



Vitaliteits- programma

Shin-Etsu gaat zich inzetten voor meer vitale medewerkers. Onder begeleiding van een diëtiste zal een groep medewerkers de strijd tegen de kilo's aangaan. Een tweede groep medewerkers start met een programma voor een gezondere levensstijl.

Vervolg *Haalbare doelen voor vitale medewerkers*

donkere dagen van het jaar toegaan. Wat wij doen is: erachter komen waar de motivatie van de deelnemer ligt, maar ook waar de mogelijkheden en de beperkingen liggen. Want maar al te vaak stranden de goede bedoelingen op een gebrek aan tijd of zin, en dan gaat het gevoel overheersen van 'zie je wel, het lukt me toch niet'. En dat is eigenlijk een valkuil die gemakkelijk te vermijden is.'

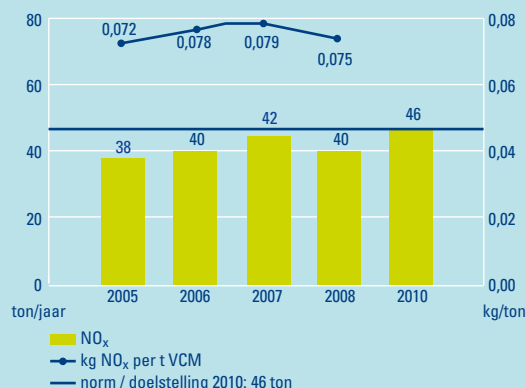
10.000 stappen

De pilot loopt van oktober tot juni. In die periode zijn er acht contactmomenten, die zowel individueel als groepsgewijs zijn. Saathof: 'We gaan daarbij uit van haalbare doelen. Kijk, je hebt de Nederlandse fitheidsnorm, die gaat uit van twee keer per week een uur intensief sporten en je hebt de Nederlandse norm gezond bewegen, die vereist elke dag een half uur matige inspanning. Wij kiezen voor die laatste

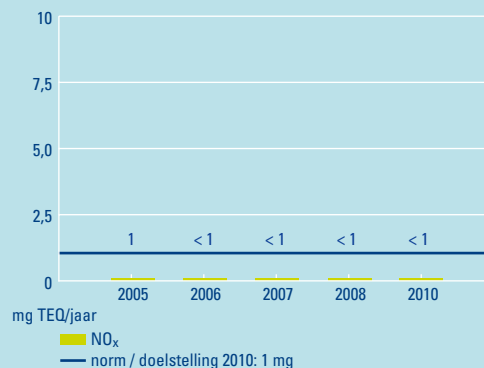
norm, omdat het voor de meeste deelnemers al een stap is om echt serieus te gaan bewegen. De norm komt overeen met 10.000 stappen per dag, daarom geven we de deelnemers een stappenteller. Daarmee kun je voor jezelf nagaan of je op de goede weg bent. Je moet van iemand die 4.000 stappen zet niet verwachten dat hij of zij direct naar de 12.000 gaat, daarom is het belangrijk om realistische, haalbare doelen te formuleren.'

Emissiegegevens VCM fabriek 2008

Stikstofoxiden (NO_x)



Stikstofoxiden zijn verzurende stoffen die vrijkomen bij de verbranding van fossiele brandstoffen. In de VCM-fabriek vindt emissie plaats via de afgassen van de kraakfornuizen en de afgasverbrandingsinstallatie. De emissie is voornamelijk afhankelijk van het productieniveau. De uitstoot blijft onder de doelstelling.

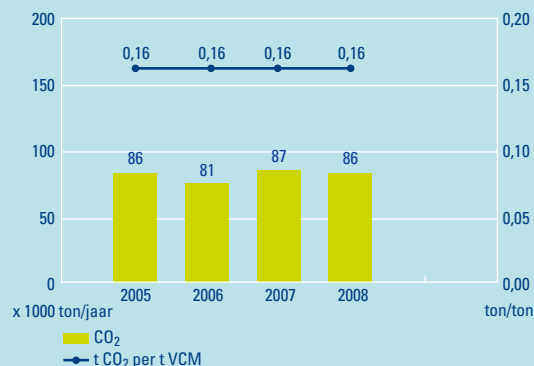


Dioxines

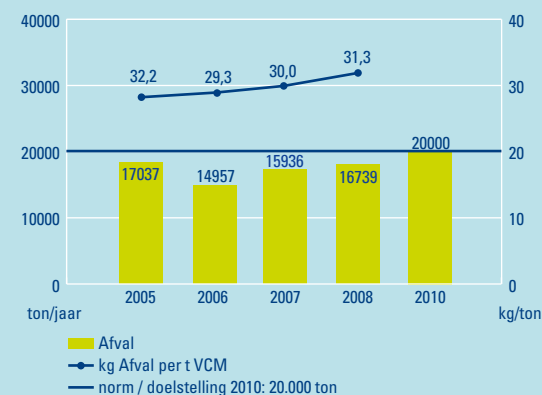
PCDD/F, 'dioxines', komen vrij bij de verbranding van gechloreerde producten in de afgasverbrandingsinstallatie. In mei 2001 is een dioxineverwijderingsinstallatie in gebruik genomen. Ook in 2008 was de emissie kleiner dan 1 mg omdat alle metingen onder de aantoonbaarheidsgrens bleven.

Kooldioxide (CO₂)

Kooldioxide is een broeikasgas dat onder meer vrijkomt bij de verbranding van fossiele brandstoffen. In de VCM-fabriek vindt emissie plaats via de afgassen van de kraakfornuizen en de afgasverbrandingsinstallatie.



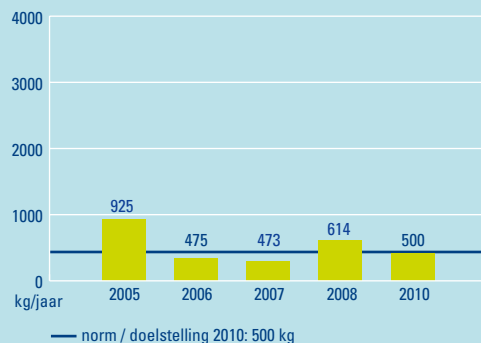
Procesafhankelijk gevaarlijk afval



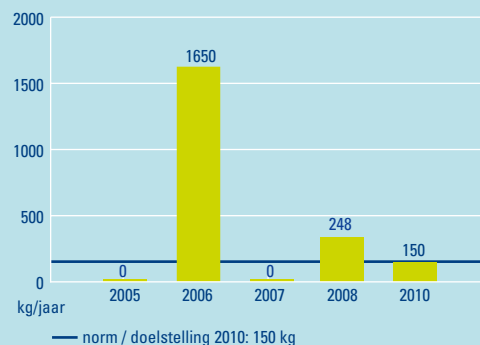
Het afval bestaat voor 98% uit gechloreerde bijproducten. De stijgende trend wordt veroorzaakt door de toenemende VCM-productie. Dit afval wordt, na verbranding in de chloorkringloopinstallatie van Akzo Nobel, weer als grondstof naar de VCM-fabriek teruggevoerd.

Vervolg Emissiegegevens VCM fabriek 2008

Gechloreerde koolwaterstoffen (water)



Gechloreerde koolwaterstoffen kunnen in (koel)waterstromen terecht komen als gevolg van bijvoorbeeld lekkages. De bodembeschermende maatregelen die Shin-Etsu vanaf 2000 heeft getroffen verklaren de afnemende trend. Van de 614 kg EDC verlies in 2008 is ruim 150 kg te verklaren door een drietal aanwijsbare incidenten. Er zijn maatregelen genomen om herhaling te voorkomen.

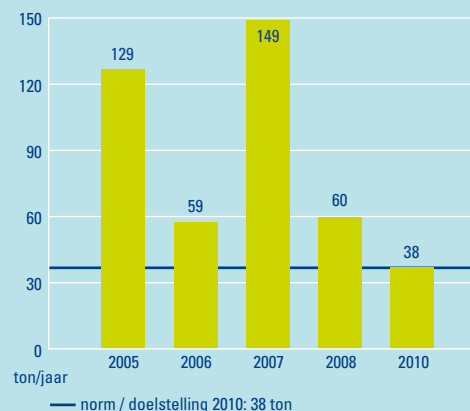


Chloorfluorkoolwaterstoffen (HCFK's)

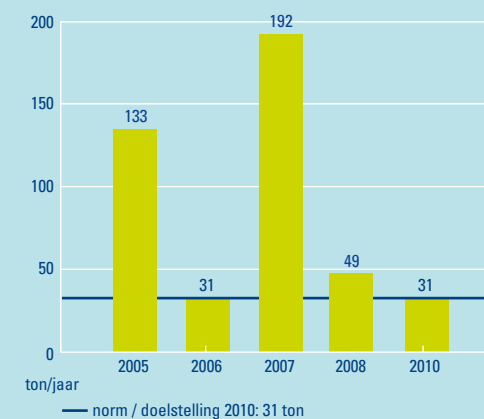
HCFK's zijn koelmiddelen die gebruikt worden bij de koude opslag van VCM. Na een aantal jaren zonder bijvullingen is in 2006 in totaal 1650 kg koelmiddel gesuppleerd aan de koelmachines. In 2008 was een bijvulling van 248 kg noodzakelijk. Inmiddels is een investeringsproject gestart waarin het koelmiddel door een milieuvriendelijker alternatief vervangen wordt.

Vluchtige organische stoffen (VOS)

Emissies van vluchtige organische stoffen (VOS) vinden met name plaats indien ventgassen uit de fabriek niet verwerkt kunnen worden in verbrandingsinstallaties. De matige prestatie van één van deze installaties veroorzaakt de hogere emissie in 2005 en 2007. Inmiddels is een vervangingsproject in voorbereiding.



Koolmonoxide (CO)



Koolmonoxide is voornamelijk afkomstig uit het afgas van de oxyreactoren in het geval dit niet verbrand kan worden. Met de nieuwe verbrandingsinstallatie moeten ook deze emissiecijfers verbeteren (zie VOS).

Remon Dekkers:

‘Tijd voor een nieuwe uitdaging’

Remon Dekkers is iemand die graag een stapje verder komt. Dat hij daarvoor in ‘het spitsuur van het leven’ ook nog eens veel tijd moet besteden aan opleidingen, neemt hij voor lief.

‘Ik ben zestien jaar geleden op de locatie Botlek, als leerling operator gaan werken bij het EVB’, vertelt Remon Dekkers. ‘Na een jaar als leerling bij het EVB kwam ik als leerling bij het VCB, later Shin-Etsu, waar ik na het behalen van mijn VAPRO B opgeklommen ben naar allround operator. Vijf jaar geleden heb ik m’n VAPRO C gehaald, en besloot ik om HTS Chemische Technologie te gaan doen. Daarvoor had ik twee redenen: ten eerste wilde ik graag een baan in de dagdienst en ten tweede wilde ik meer verdieping in mijn werk. Tijd voor een nieuwe uitdaging, dus.’

Persoonlijke ontwikkeling

Ook heeft Remon de MMC-training gevolgd: een managementcursus die is toegespitst op persoonlijke ontwikkeling en de processen binnen Shin-Etsu. Dit, samen met de HTS-opleiding, heeft tot gevolg dat hij sinds 1 september als junior process engineer aan de slag is. ‘Ik heb van de HTS-opleiding, die vier jaar duurt, het theoriegedeelte volledig afgerond. Ik ga nu de komende anderhalf jaar werken aan mijn afstudeeropdracht, die gaat over alarm-



Remon Dekkers: ‘Shin-Etsu bood mij meer verdieping in mijn werk’.

management. Hierbij gaat het erom dat de procesoperator alleen alarmen te zien krijgt die hij kan beïnvloeden en die nuttig zijn op dat moment. Het ontwikkelen hiervan is heel interessante materie.’

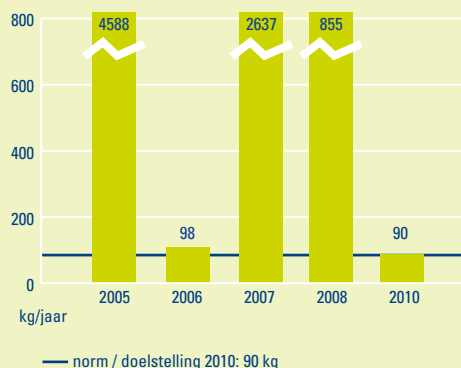
Goed ondersteund

Remon heeft in de tussentijd nog wel een en ander meegemaakt, waardoor het volgen van een opleiding naast het werk niet altijd even makkelijk ging. ‘We hebben een huis gekocht en verbouwd, en in de afgelopen drie jaar zijn we verblijd met gezinsuitbreiding: een dochter en een zoon. Dat maakt dat je leven af en toe wel erg druk is, maar al met al vond ik het toch goed te doen. Shin-Etsu heeft me ook goed ondersteund: niet alleen in de begeleiding maar ook met tijd die ik aan mijn studie mocht besteden. Je kunt bij ons dus intern heel goed doorgroeien!’

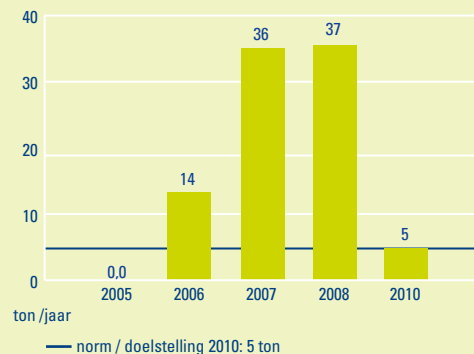
Emissiegegevens PVC fabriek 2008

Chloorfluorkoolwaterstoffen (HCFK's)

HCFK's zijn koelmiddelen die worden gebruikt om koud water te produceren dat onder andere gebruikt wordt om de reactoren te koelen. De koelapparatuur is in 2005 aangepast om verliezen van HCFK's te voorkomen. In 2008 heeft echter weer bijvulling van een van de machines moeten plaatsvinden. In 2010 zullen deze gefaseerd worden vervangen door nieuwe koelunits die met een gesloten techniek en met een milieuvriendelijker koelmiddel opereren.



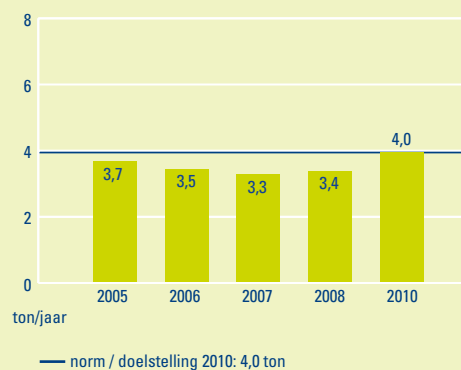
Procesafhankelijk gevaarlijk afval



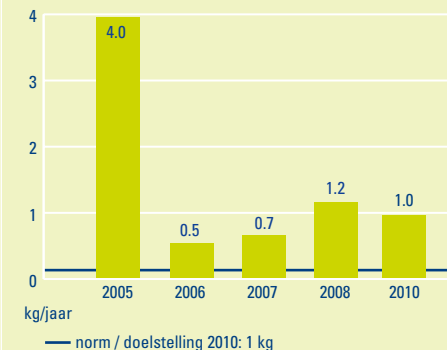
Dit afval is een bijproduct van de PVC reactie. Door ongecontroleerde PVC reactie ontstaat een type PVC dat niet als product verkoopbaar is. Deze PVC wordt geregeld verwijderd uit de apparatuur en periodiek afgevoerd. De hoeveelheid is de afgelopen twee jaar gestegen door een verbeterde controle en registratie op de afvoer (gestart in 2007).

Vinylchloride (VCM)

De totale absolute VC emissie naar de lucht is in 2008 met 4% toegenomen ten opzichte van 2007 maar met 17% gedaald ten opzichte van het gemiddelde van de jaren 2004 - 2007. Dit is onder andere bereikt door het installeren van een extra opwerkingslijn. Een klein deel van de emissie wordt veroorzaakt door zogenaamde diffuse emissies, die met een adequaat meetprogramma laag gehouden worden.



Dichloorethaan (DCE)



DCE (zowel 1,1- als 1,2-dichloorethaan) is een verontreiniging in de VCM-grondstof van de PVC-fabriek. De stof wordt in de PVC-fabriek via het afvalwater geloosd naar de biologische waterzuivering waar het afgebroken wordt. Per 2006 wordt de 1,1-DCE niet meer gemeten omdat deze zich de laatste jaren altijd onder detectielimiet bevindt. In 2008 is de 1,2-DCE concentratie eveneens altijd onder detectielimiet gemeten. Omdat de analyse firma de detectielimiet enkele malen verhoogd heeft, is de gerapporteerde emissie echter toegenomen.

Shin-Etsu opnieuw gecertificeerd

Beide fabrieken van Shin-Etsu zijn de afgelopen maanden onderworpen aan een grondige inspectie door een onafhankelijke certificerende instelling. De VCM-fabriek werd opnieuw gecertificeerd, en de PVC-fabriek onderging een tussentijdse audit. Een soort 'grote beurt' en 'kleine beurt' op het gebied van veiligheids-, milieu-, kwaliteit- en arbobeleid en uitvoering.

De VCM-fabriek van Shin-Etsu op de locatie Rotterdam-Botlek is deze zomer opnieuw gecertificeerd voor ISO 9001 (kwaliteit), 14001 (milieu) en OHSAS 18001 (arbo). De audit werd uitgevoerd door de certificerende instelling Det Norske Veritas (DNV). Drie dagen lang werd Shin-Etsu onder de loep genomen.

Bemoedigende resultaten

'De resultaten zijn goed', vertelt QHSE ISO Compliance Officer Jolanda Tveter. 'Er zijn geen grote afwijkingen van de voorgescreven bedrijfsvoering aangetroffen. Voor een organisatie die midden in een groot ontwikkelingstraject zit, is dat een zeer behoorlijk resultaat. Er is een aantal sterke punten door DNV genoemd: drie afwij-

kingen werden binnen drie maanden naar volle tevredenheid opgelost, het gebruik van de HSE klimaatmeter (een instrument om de prestaties op veiligheids-, gezondheids- en milieugebied snel inzichtelijk te maken), het aanbrengen van looppaden op het terrein en de efficiëntie van de door Shin-Etsu gebruikte verbeterteams.'

Aandachtspunten

In Pernis ging het om een jaarlijkse 'surveillance audit', dat betekent dat auditors van DNV komen controleren of je nog op de goede manier werkt. Operation assistent René Nieuwenkamp vertelt: 'Ook de PVC-fabriek werd beoordeeld op de eisen van ISO 9001, ISO 14001, BRZO en OHSAS 18001. Van tevoren kun je met de



Audits voor de certificeringen zijn vergelijkbaar met de APK van een auto: een kritische inspectie op alle belangrijke managementsystemen.

certificerende instelling overleggen welke aandachtspunten je zou willen laten controleren', zegt René. 'Wij hebben besloten om de totale uitvoerende werkzaamheden als speerpunt te nemen. Dat was een bewuste keuze om te zien of ons beleid ook in praktijk wordt gebracht in de fabriek. Gedurende de audit, die twee dagen duurde, zijn er een twintigtal gesprekken gehouden met medewerkers en contractors.' De resultaten zijn zonder meer goed te noemen. 'Volgens de auditoren hebben we onze voorbeeldfunctie voor de regio gehandhaafd. Ze moesten moeite doen om een tekortkoming te vinden.' Als deelresultaat van deze audit prijkt sinds kort het nieuwe ISO 9001:2008 certificaat in de gang van de controlekamer.

‘Geen blabla, je moet juist heel concreet zijn’

Jeroen Verberk is adviseur bij Patagonia, een bureau dat zich bezighoudt met het beter laten functioneren van organisaties. Hij ondersteunt Shin-Etsu bij het formuleren en bereiken van de nieuwe visie: Shin-Etsu 2015, daaraan gekoppeld is de invoering van procesmanagement.

Jeroen Verberk vertelt over zijn bedrijf: ‘De nadruk ligt bij Patagonia op de maak-industrie, maar we zijn ook actief in de zorgsector. Eigenlijk in elke sector waar beweging is kunnen wij een bijdrage

leveren.’ In november vorig jaar is Verberk met Shin-Etsu in gesprek gegaan over de visie en missie van het bedrijf. ‘Dat klinkt altijd een stuk zweveriger dan het is. Het is geen blabla, je moet juist heel concreet

kunnen vertellen wie je bent en waar je naartoe wilt. Het is een goed vertrekpunt om een verbetertraject in te gaan, want zo krijg je heel helder wát je moet doen. Want het pure verzoek om bedrijfsprocessen te verbeteren lijkt heel vanzelfsprekend, maar het is wel heel belangrijk om daaraan voorafgaand je visie en missie te formuleren. Want anders zou je je bedrijfsprocessen bijvoorbeeld net zo goed alleen maar goedkoper kunnen maken. Dat kan ook een doelstelling zijn. Maar het kan ook juist de doelstelling zijn om betere kwaliteit te leveren, of een hogere productie te halen. Al dat soort elementen kunnen net zo goed een streven zijn, afhankelijk van je visie en missie.’

Een bereikbare visie moet aan de horizon zichtbaar zijn.

Vervolg **‘Geen blabla, je moet juist heel concreet zijn’**

maar het moet wél iets zijn dat aan de horizon zichtbaar is en niet erachter. Daarom hebben we veel discussie gevoerd over wat reëel is en wat niet.’

Meetbaar en toetsbaar

Verberk heeft samen met Shin-Etsu binnen relatief korte tijd een meetbare en toetsbare visie ontwikkeld. ‘De bedrijfsdoelstellingen zijn vastgelegd in een balanced scorecard, waarmee je precies kunt meten in hoeverre ze behaald zijn.

Die card gaat tot 2015, dus we kunnen nauwgezet bijhouden of en hoever we op de goede weg zijn. Ik vind dat Shin-Etsu dat heel goed heeft gedaan. Want daarna komt natuurlijk de grote vraag: wat moet je doen om je visie in 2015 te bereiken? Ook die stappen hebben we inmiddels in kaart gebracht. Het doel is ambitieus, maar niet onhaalbaar. Ik zeg altijd maar zo: je visie moet schitterend zijn om te bereiken,

Wennen aan veranderen

‘Een extra bijzonderheid is dat Shin-Etsu twee productielocaties heeft. Missie en visie blijven uiteraard gelijk, maar in de uitvoering zal er verschil zijn. Ik vind het heel leuk om met Shin-Etsu te werken, ik merk dat de mensen gretig zijn op verbeteringen. Er zit natuurlijk ook een keerzijde aan: verbeteren is veranderen en veel medewerkers zullen daaraan moeten wennen. Over het algemeen zie ik hier betrokken en enthousiaste mensen die constructief meedenken, dus ik verwacht dat het helemaal goed komt!’



Colofon

Exemplaren van deze uitgave kun je downloaden via

www.shinetsu.nl

Eindredactie Kitty Hollestein (Shin-Etsu), Gerben Holwerda (Pauw Sanders Zeilstra Van Spaendonck, Den Haag)

Redactieteam Lia Walkier, Anne-Lone Jørgensen, Robert Versteeg, Paul Beaufort, Jan Henk Kort, Kitty Hollestein

Vormgeving & productie Ontwerpwerk bv Den Haag

Fotografie Jack van Bodegom, Spijkenisse, Bert de Jong, Den Haag

Reacties naar aanleiding van dit verslag zijn welkom, stuur deze naar redactie@shinetsu.nl.