

# BÆREKRAFTSRAPPORT

---

## 2022



## INNHold

2	Innhold
3	SinkabergHansen
3	Våre bærekraftsmål
4	Om oss
5	Her holder vi til
6	Tidslinje
8	Omstilling i en opplyst tid
10	Verdikjeden
12	Vesentlighetsanalyse
13	Måltavler
16	Stabil infrastruktur gjennom hele verdikjeden
17	Bidra til bedre forvaltning
18	Bindalsmodellen
20	Dyp drift et vendepunkt - fortsatt oppgaver å løse
22	Ringer i storskala gjenbruk
23	Prosjektet «Sirkulære løsninger for havbruksnæringen» med kortnavnet SirkAQ
24	Inn med det gamle
26	Utfordringen biologisk risiko
27	Rensing av avløpsvann i samarbeid med huber
30	Lærlinger i hele verdikjeden
31	Spent før lærlingeløpet
32	«Fisken må evne å holde følge»
33	Verdien av en god start
34	Sosial bærekraft i praksis
35	Struktur på sponing
36	Etterlatt klimaavtrykk

## SINKABERGHANSEN

SinkabergHansen AS driver produksjon av settefisk og matfisk av laks. Konsernet har eget slakteri- og videreforedlingsanlegg, samt et rederi med eget servicefartøy. Selskapets hovedkontor ligger på Marøya i Nærøysund Kommune. Konsernet har i 2022 hatt virksomhet i kommunene Nærøysund, Bindal, Leka, Brønnøy og Herøy.

«Rett fra havet» er vårt slagord. Selskapets strategi er bærekraftig vekst i hele verdikjeden – fra smolt til ferdig bearbeidet produkt – og selge til kvalitetsbevisste forbrukere. Det gir oss muligheten til å etablere, beholde og videreutvikle nye arbeidsplasser.

Vi støtter FNs 17 bærekraftsmål og har i tillegg vedtatt egne bærekraftsløfter. Gjennom denne bærekraftsrapporten kan dere lese om noe av det arbeidet vi har gjort knyttet til bærekraft. Rapporteringsåret er 2022.

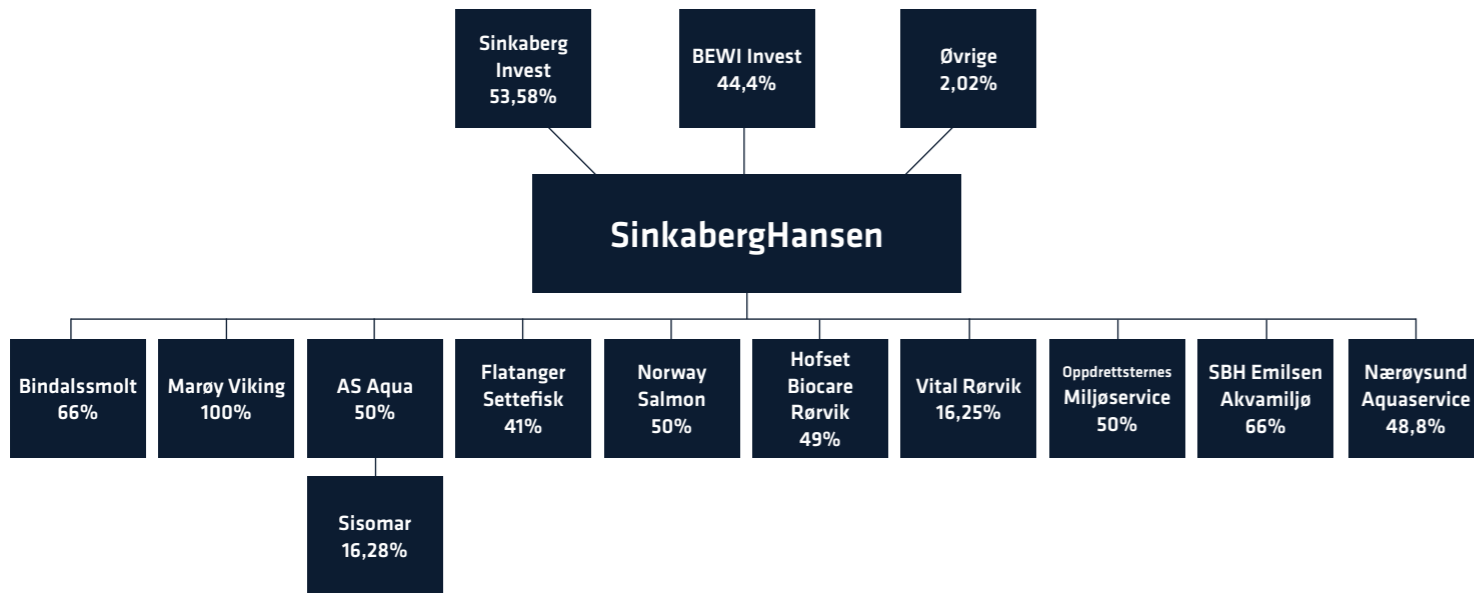
## VÅRE BÆREKRAFTSLØFTER



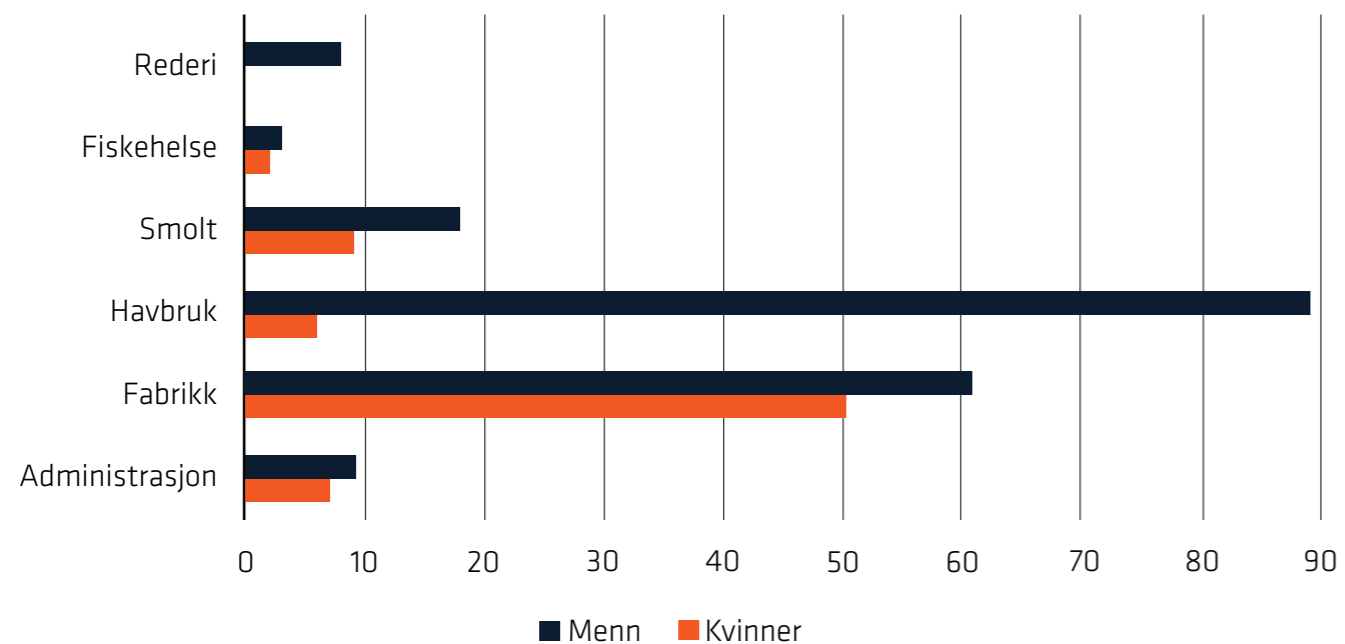
- 1 For sjø satt fisk skal vi ha mer enn 95% overlevelse per generasjon
- 2 Vi skal hindre marin forurensning og utslipp
- 3 Vi skal produsere innenfor resipientens bæreevne
- 4 Vi skal bidra til bærekraftig forvaltning av økosystemene i havet
- 5 Vi skal bidra til bærekraftig forvaltning av ferskvannsbaserte økosystemer
- 6 Vi skal bevisstgjøre våre ansatte og partnere om betydningen av bærekraft
- 7 Vi skal bidra økonomisk til god helse og livskvalitet
- 8 Vi skal bidra til utvikling av gode utdanningstilbud
- 9 Vi skal være økonomisk bærekraftig
- 10 Vi skal bidra til bedre forvaltning
- 11 Vi skal optimalisere energibruken
- 12 Vi skal utnytte alle innsatsfaktorene mest mulig bærekraftig
- 13 Vi skal bidra til utvikling av trygge, tilgjengelige og bærekraftige transportsystemer
- 14 Vi skal bidra til likestilling og til respekt for ansatte og medmennesker uavhengig av kjønn, legning og livssyn

# OM OSS

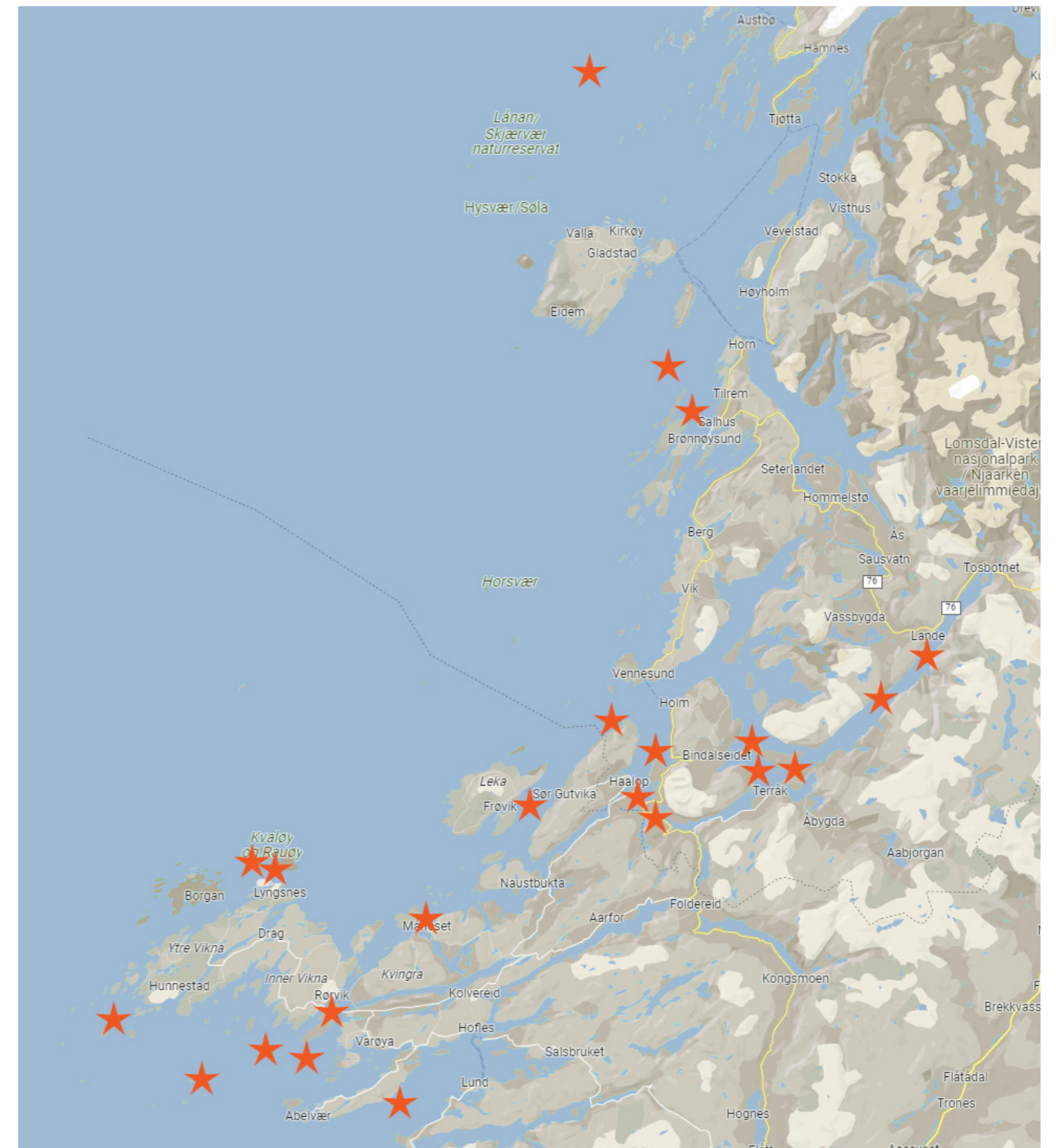
Konsernstruktur pr. 01.06.2023



Fordeling ansatte i konsernet



# HER HOLDER VI TIL



**LOKALITETER:**

Laksefabrikken – Marøyvegen 110 i Nærøysund Kommune  
 Bindalssmolt avd Saglifossen – Årsandøyvegen 924 i Bindal Kommune  
 Bindalssmolt avd Svaberget – Saglia 25 i Nærøysund Kommune  
 Storvollen – Storvollvegen 168 i Nærøysund Kommune  
 Kjella – Vasshatten 20 i Bindal Kommune

Sørværet	Båsen	Helligholmen
Varholmen	Otervika	Skrubholmen
Lismåsøy	Heggvika	Klungset
Tosen	Lekafjorden II	Geitholmen
Oksbåsen	Gjerdinga	Nordgjeslingen
Mulingen	Kråkøya	
Øksningen	Kvaløya	

## TIDSLINJE

Dagens SinkabergHansen er resultat av Sinkaberg Fisk (etablert 1977) og Bindalssmolt (etablert 1985) av henholdsvis gründerne Finn W. Sinkaberg og Bjørn Berg-Hansen.

### 1977

Sommeren 1977 ble den da 26 år gamle Finn Sinkaberg gitt konsesjon for oppdrett av matfisk fra fiskerimyndighetene.

### 1983

Den første driftsbygningen på 250 kvadratmeter ble ferdig bygget.

### 1985

Etableringen av Bindalssmolt. Med konsesjon for produksjon av settefisk, startet familien Berg-Hansen å bygge sin virksomhet. Far Bjørn og søsknene Lisbeth og Signar var sentrale. Første tillatelse som Bindalssmolt fikk var på 500.000 smolt årlig.

### 1985 - 1990

Resultatene svingte betydelig som følge av både biologi og økonomi. Gjennom turbulente år klarte Sinkaberg Fisk og "stå han av".

### 1990 - 1993

"Det går an å være fiskeoppdretter, men millionær blir man ikke" sa Finn Sinkaberg til lokalavisa Ytringen sommeren 1990. Årsak til denne uttalelsen, var at store deler av næringa noen år tidligere lå nede med brukket rygg. Et stykke ut på 90-tallet snudde bildet, og året 1993 ble et av flere gode år for oppdretterne i Namdalen; med greie driftsoverskudd.

### 1998

Fusjon mellom de to veldrevne selskapene Bindalssmolt/Bindalsslaks og Sinkaberg Fisk la grunnlag for konsernet SinkabergHansen.

### 1998

Nytt slakteri på Marøya.

### 2010 - 2020

Kontinuerlig forbedring og oppgradering av teknisk utstyr og produksjonsanlegg. Siste store utbyggingen, og moderniseringen, av det gamle slakteriet på Marøya ble gjennomført i 2011. Høsten 2011 jobbet nær 130 personer på Marøya og ca 200 ansatte totalt i konsernet.

### 2023 →

SinkabergHansen har opparbeidet en solid økonomi og investerer fortløpende store deler av overskuddet i egen virksomhet.

Selskapets målsetning er vekst og bærekraftig produksjon

### 2000 - 2009

Utbygging av Bindalssmolt. Fortsatt satsing på videreforedling. Bygging av nytt produksjonsanlegg og filetlinje på Marøya og oppgradering av dette i takt med økt produksjonsvolum og utvikling i næringa.

### 2020 - 2023

Det gamle slakteriet på Marøya hadde sin siste produksjonsdag 31. mai 2021. Den nye Laksefabrikken overtok slaktning og foredling på Marøya fra 1. juni. 2021. Deler av det nye settefiskanlegget Svaberget Smolt kom i drift våren 2022 med første innlegg av befruktet øyerogn. I juni 2022 var det også klart for første levering fra RAS-anlegget Svaberget Smolt. SinkabergHansen får inn ny eier i april 2023 ved at BergHansen-familien selger sine aksjer (44,4%) til BEWI Invest AS. I mai 2023 ble Bindalssmolt og Svaberget Smolt fusjonert. Selskapene drives videre under navnet Bindalssmolt med avdelinger Saglifossen og Svaberget.

[Se hele tidslinjen her](#)

## OMSTILLING I EN OPPLYST TID

**Mangt og mye er i endring**, det vet vi fra før. Noe av det nye er at offentligheten skal vite hva vi i vår virksomhet kan bidra med, både miljømessig og sosialt, for å nå fastsatte mål.

Fra en manns virke i 1977 har SinkabergHansen blitt til arbeidsplassen for om lag 300 mennesker. Nå 46 år senere skal vi rapportere jevnlig på bærekraft. Det handler om flere ting: Miljø, utvikling – menneskelig og teknologisk. Om ressursbruk, påvirkning, resultat og forebygging. Samt det helt grunnleggende: Trygge og forutsigbare arbeidsplasser.

Denne, vår første bærekraftsrapport, viser også arbeidet som er i gang for å nå bestemte mål. I 2023 er det slik at hele samfunnet – myndigheter, interessenter og mange i opinionen – ønsker mer klarhet i hvordan ivaretar virksomhetens samfunnsansvar og hvordan vi jobber med omstilling. Alt vi gjør innenfor bærekraft blir ikke omtalt i denne rapporten. Det ville blitt et for omfattende arbeid. Vi har valgt ut tema som representerer noe av det vi gjør innenfor ulike deler av vår virksomhet.

**FNs bærekraftsmål**, 17 i tallet, er utgangspunktet. I vår prosess med å systematisere vår jobb med bærekraft har vi satt oss 14 egne bærekraftsløfter. Videre har vi i vårt strategiarbeid koblet målene vi har satt sammen med de strategiske kampene vi jobber med for å nå vår strategisk retning – vekst og bærekraftig produksjon.

For bærekraft og «grønn omstilling» er det viktig å ha med seg at dette ikke bare er en øvelse i kommunikasjon, men en faktisk gjennomgang av bedriftens virke. Både hvordan vi fungerer på omverdenen – mennesker, samfunn og miljø – og hvordan virkeligheten påvirker oss. Det har vært viktig for oss å koble bærekraftsarbeidet inn i vår arbeidshverdag så dette blir en del av oss, og ikke bare noe vi gjør for å tilfredsstille omverdenen.

For oss er forankring mot stadig bedre bærekraft en avgjørende faktor. Muligheter til forbedring finnes alltid, selv om norsk havbruksnæring generelt er godt framme. Forretningsmessig er bærekraft viktig – og ikke minst gjelder det vår rolle som samfunnsaktør.



**NY TEKNOLOGI:** Lokaltet Mulingen i Bindal har bare lukkede merder, et eksempel «ny teknologi».



Svein-Gustav Sinkaberg

**I realiteten** har vårt naturlige utviklingsarbeid over lang tid vært preget av temaet. SinkabergHansen har gjennomgående erfarne, engasjerte og dyktige faste ansatte som er lokalt forankret. Virksomheten er også bevisst sin samfunnsrolle – og vi har etablert mål og faggrupper hvor det jobbes systematisk mot forbedringer; både biologisk og driftsmessig.

Og ikke minst: Som følge av at produksjon av høykvalitets mat i friskt atlantisk vann i utgangspunktet er ressursvennlig og bærekraftig, betyr det også at god produksjon er forenelig med bærekraft.

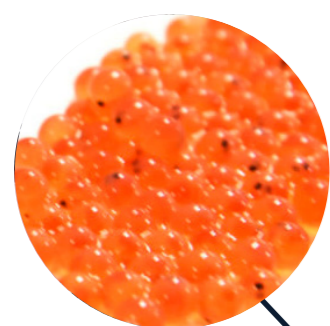
**I dag har verden** tre klare drivere for omstilling: Bærekraft, teknologi og digital transformasjon. Det gjelder i høyeste grad også SinkabergHansen.

Som ansvarlig virksomhet ønsker vi å jobbe i front; ved kurs- og verdivalg som harmonerer med det aktuelle “FN-kompasset”.

Svein-Gustav Sinkaberg  
Konsernsjef



## VERDIKJEDEN



### AVL

Rogna i vår produksjon leveres i dag av av Benchmark Genetics Norway AS.



### HAVBRUK

Ved utgangen av 2022 har vi en MTB på 13 192 tonn, i tillegg til samdrift og samlokaliseringavtaler med flere aktører. Vi har en god produksjon og har anvendt flere produksjonsteknologier for produksjonstiden i sjø.



### SMOLT

Bindalssmolt AS med underavdelinger står for hovedproduksjonen av smolt vi setter ut i sjøen. Deler av smolten vi produserer selges til eksterne aktører.



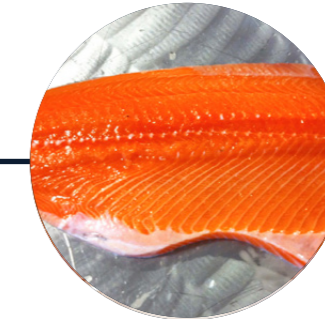
### SLAKTERI

Slakteriet utøver slaktetjenester for SinkabergHansen Havbruk og tilbyr tjenester til eksterne aktører. Pakkekapasiteten er på 30-35 tonn i timen. I 2022 ble det totalt slaktet 57 303 tonn.



### VIDEREFØREDLING

Videreføredling utøver hovedsakelig pre-rigor-filetering og videreføredling til porsjoner. Kapasiteten er på 40 tonn råstoff pr. skift. I 2022 ble det bearbeidet 8,471 tonn råstoff av SinkabergHansen sin laks.



### SALG

Lerøy Seafood er vår eksterne samarbeidspartner på salg og distribusjon ut i markedet på basisprodukter. Når det gjelder restråstoff står vi selv for salg av dette i markedet.

**126 954 381**

**Måltider pr år**  
Beregnet med utgangspunkt i vårt slaktevolum for 2022 og en porsjonsstørrelse på 150 gram.



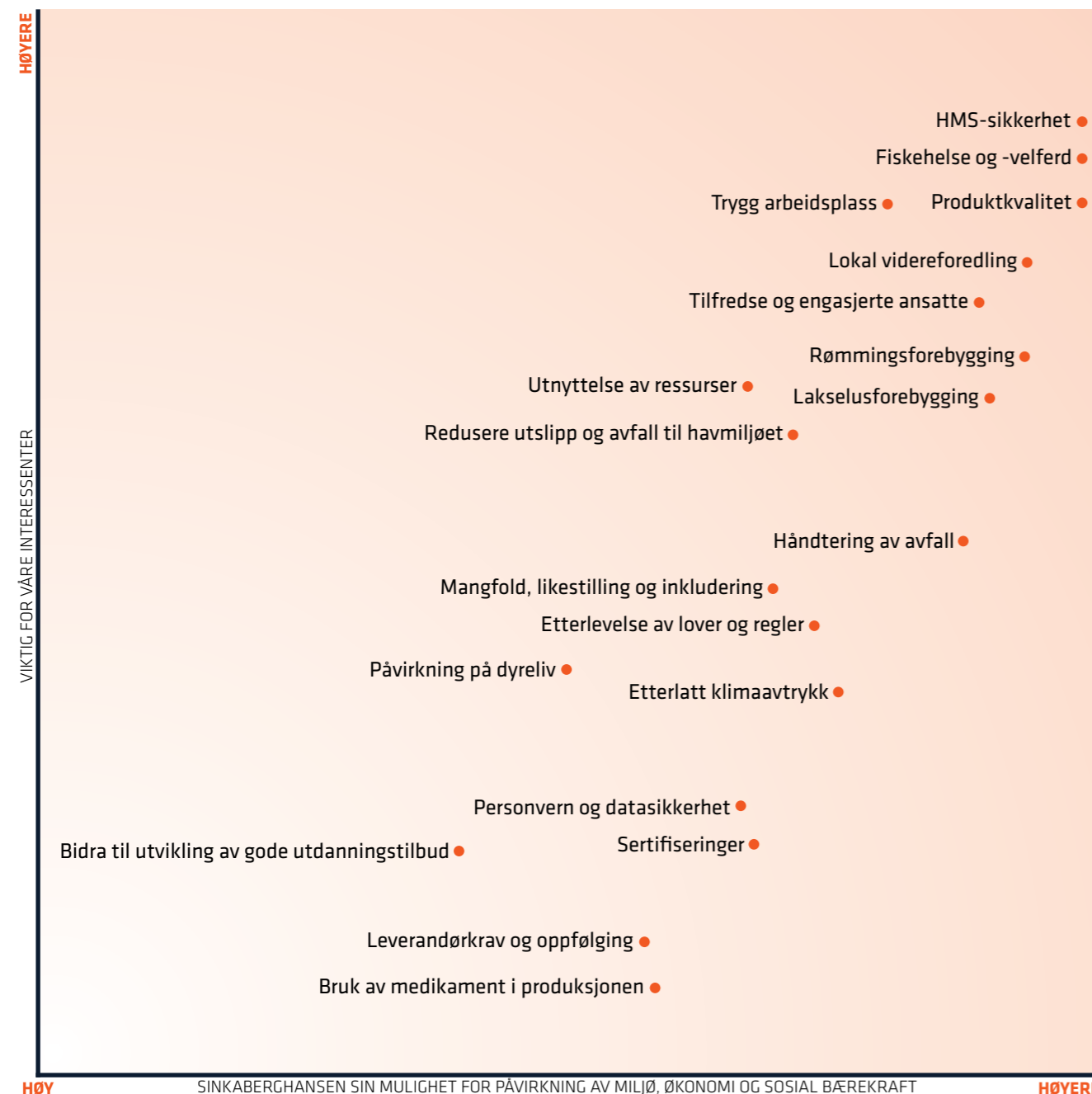
Utført av SinkabergHansen

Utført av tredjepart

## VESENTLIGHETSANALYSE

Selskapets strategi er bærekraftig vekst i hele verdikjeden – fra smolt til ferdig bearbeidet produkt – og selge til kvalitetsbevisste forbrukere. Dette gir oss en mulighet til å etablere, beholde og videreutvikle nye arbeidsplasser med god økonomisk inntjening for selskapet. Vi er opptatt av at vår verdiskapning skal være bærekraftig. Vi tror på at om man kombinerer samfunn- og miljøansvaret med lønnsomhet, så er det fremtidens vinnere i markedet.

Vi har i forbindelse med denne rapporten gjennomført en forenklet vesentlighetsanalyse. Analysen viser de områdene vi har størst mulighet til å påvirke innen dimensjonene miljø, økonomi og sosial bærekraft, i tillegg til at den avdekker forventningene til våre interessenter. I denne omgang er undersøkelsen sendt ut til alle ansatte i konsernet. Undersøkelsen ble sendt ut ved bruk av digitale spørreskjema.



## MÅLTAVLER

### Miljømessig bærekraft



KPI	Målenhet	Målsetning 2022	Målsetning 2030	2022	Status
Førfaktor	Biologisk faktor på slaktet fisk	< 1,05	< 1,05	1,12	●
Øke andel på videreføring	Andel råstoff til filet	25 % av egen fisk	100 % av egen fisk	28 %	●
Antibiotikabruk	Antibiotika brukt i produksjonen	0 behandlinger med antibiotika	0 behandlinger med antibiotika	0	●
Miljøundersøkelser	"B-undersøkelse på maksimal belastning"	Indeksverdi < 1,1 (tilstand 1)	Indeksverdi < 1,1 (tilstand 1)	1,49	●
Utslippskrav	Være innenfor eksterne krav	Tilfredsstille krav	Tilfredsstille krav	"Innenfor krav"	●
Klimautslipp	tCO2-ekvivalenter scope 1 og 2	Reduksjon	10% reduksjon	5 949	●
Klimautslipp	tCO2-ekvivalenter scope 3	Reduksjon	40% reduksjon	139 136	●
Avfallshåndtering	Øke andel kildesortering	Redusere restavfall med 20% årlig	Redusere restavfall med 20% årlig	-17 %	●
Ferskvannsforsbruk i laksefabrikken	liter pr kilo fisk	< 2,8 liter	Se løsninger for alt. prosessvann og redusere forbruk av kommunalt drikkevann til et minimum	3,7	●
"Kommunikasjon med ansatte om bærekraft"	Kommunikasjon med ansatte om bærekraft	Minimum to ganger årlig	Minimum to ganger årlig	Planlagte aktiviteter fra 2023	●

- Utilfredsstillende resultat
- På vei til å nå målet
- Innenfor målet

## Økonomisk bærekraft



KPI	Målenhet	Målsetning 2022	Målsetning 2030	2022	Status
"Overlevelse sjøsatt fisk (inkl vrak/utkast)"	12 måneders rullerende overlevelse	> 95 %	> 97 %	93,93 %	●
Overlevelse på smolt	Fra rognkorn til levert smolt	> 80 %	> 85 %	71,43 %	●
Høy kvalitet på fisken	Andel superior i %	> 95 %	> 95 %	87,80 %	●
Lusebehandlinger	Antall lusebehandlinger	20 % reduksjon	0 lusebehandlinger	-4 %	●
Bidra til bedre forvaltning	"Delta på relevante arenaer med næringsaktører, FoU, NGO, forvaltning og politikere"				●

## Sosial bærekraft



KPI	Målenhet	Målsetning 2022	Målsetning 2030	2022	Status
"Tilfredsstille krav etter åpenhetsloven"	"Om det avdekkes brudd på åpenhetsloven til oss eller våre underleverandører"	Ingen brudd på åpenhetsloven	Ingen brudd på åpenhetsloven	Noen håndterte brudd	●
Sykefravær	"Totalt sykefravær både kort- og langsiktig"	< 6 %	< 4 %	8 %	●
"Tilfredsstille retningslinjer for sosial praksis"	Om det er brudd på retningslinjene for sosial praksis	"Ingen brudd på retningslinjer for sosial praksis"	"Ingen brudd på retningslinjer for sosial praksis"	0 brudd	●
Likestilling blant ansatte	"Antall kvinner / totalt antall ansatte"	40 %	50 %	28 %	●
Likestilling blant ledende ansatte	"Antall kvinner / totalt antall ansatte (i ledende posisjoner)"	40 %	50 %	13 %	●
"Tilby sommerjobber på alle avdelinger"	Ansette barn og unge i sommerjobb	"Alle avdelinger skal tilby sommerjobb"	"Alle avdelinger skal tilby sommerjobb"	100 %	●
"Bidra til utvikling av lokale utdanningstilbud"	Tilby lærlingeplasser	Alle avdelinger skal ha læring/trainee	Alle avdelinger skal ha læring/trainee		●
"Bidra til utvikling av lokale utdanningstilbud"	"Være godkjent lærebedrift i relevante fag"	Godkjenning som lærebedrift i relevante fag	Godkjenning som lærebedrift i relevante fag		●
"Bidra til utvikling av lokale utdanningstilbud"	Partnerskap med alle lokale utdanningsinstitusjoner	Signert partnerskap med alle lokale utdanningsinstitusjoner	Signert partnerskap med alle lokale utdanningsinstitusjoner		●



## STABIL INFRASTRUKTUR GJENNOM HELE VERDIKJEDEN

**Digital transformasjon vil bidra til at bærekraftsmålene for hele verdikjeden kan nås i SinkabergHansen.**

Stabil infrastruktur fra klekking av rogn til videreføring av laks blir en nøkkelfaktor for å kunne rapportere på utpekte måltall for bærekraft – KPI (Key Performance Indicators). KPI er viktige for et bilde av hvordan vi evner å levere på de områdene som er avgjørende for ønsket oppskalering og vekst; ikke minst i et lengre tidsperspektiv.

– Særlig driftsenheten havbruk med sin struktur av store lokaliteter, gjerne i randsonen av etablert digitalt nettverk, har utfordringer som må kvitteres ut. Samarbeidet med aktør Telenor har alt muliggjort mange løsninger, men fortsatt gjenstår mye. Ytterligere samarbeid må bidra til at laksen legges inn i nasjonale prioriteringer for 5G-basestasjoner i kystnære strøk, framholder IT-ansvarlig konsern, Guttorm Johansen.

Faktorer som sentralisert føringsarbeid og variert ny teknologi for å optimalisere driften og sikre fiskevelferd, gir i dag en vedvarende utfordring for selskap langs hele kysten. Det handler om å få stabilisert oppkobling og hastighet mot både kystnære lokaliteter og anlegg lengre til havs.

– Mye skytes per i dag i luftlinje ved hjelp av radiolink, og noe legges i landkabel til lokalitetene. Men grunnet at tilgangen på fiberlinjer er en utfordring i kystnære strøk – så blir dette gjerne en krevende oppgave å løse, sier Johansen.

Generelt skaper den voldsomme veksten i databruk økende behov for energi. I den sammenheng vil lokal tilkobling og 5G bidra med mer energieffektive løsninger. Videre må det overordnet, og regionalt i selskapene, legges vekt på overføring av verdifulle og standardiserte data.

– Med forsterket samarbeid og klarere prioritering fra Telenor vil enkel påkobling mot 5G bli et enklere og mer effektivt – og dermed en mer bærekraftig ordning – som havbruksaktører kan forholde seg til i den nødvendige prosessen for «dekning» av lokaliteter, sier Guttorm Johansen.

Våren 2023 har SinkabergHansen i samarbeid med nettopp Telenor kvittert ut bidrag til mer effektiv og bærekraftig digital infrastruktur: Anlegget ved Laksefabrikken for innendørs 5G-dekning er første for industrianlegg i Norge – og ifølge administrerende direktør Birgitte Engebretsen i Telenor Norge et nytt kapittel i norsk telekomhistorie.

– Gjennom vår omfattende virksomhet og konstante blick for nye og bedre løsninger, må SinkabergHansen fortsette i rollen som initiativtaker og partner for fortsatt digital transformasjon, signaliserer Guttorm Johansen.



**5G:** Konsernleder fabrikk Eskil Laukvik (t.v.), sjef Telenor Birgitte Engebretsen og IT-ansvarlig Guttorm Johansen.

## BIDRA TIL BEDRE FORVALTNING

SinkabergHansen mener forvaltningen spiller en nøkkelrolle for fremgang og måloppnåelse i selskapets bærekraftsarbeid. Havbruksnæringen er en høyteknologisk næring som i hele produksjonskjeden også må sette fiskehelse og fiskevelferd som viktige forutsetninger for bærekraftig produksjon. Den teknologiske utviklingen går fortsatt raskt, og det er krevende for myndighetene å sitte med oppdatert kompetanse.

På flere områder erfarer SinkabergHansen at kompetansen i forvaltningen bremser utviklingen i næringen. Vi mener derfor at våre ansatte gjennom dialog med aktuelle sektormyndigheter og politikere må bidra til at forvaltningen sitter med oppdatert kunnskap

og kompetanse om næringen generelt og våre aktiviteter spesielt. Dette vil være viktig for at forvaltningen kan utføre sitt arbeid med tilstrekkelig kvalitet og objektivitet. I tillegg må forvaltningen ha tilstrekkelige ressurser og prioritere sitt arbeid slik at unødige forsinkelser i saksbehandlingen unngås.

Gjennom vårt arbeid med andre selskap, FoU-institusjoner, næringsorganisasjoner og i dialog med politikere og forvaltning forsøker vi å bidra til en bedre forvaltning. En effektiv forvaltning er også viktig for at vi skal nå flere av våre bærekraftsmål.



**MARKERING:** Regjeringens forslag til grunnrenteskatt utløste en større markering da statsminister Jonas Gahr Støre rundt årsskiftet besøkte SinkabergHansen.

## BINDALSMODELLEN

SinkabergHansen har hatt aktivitet i Bindal og Bindalsfjorden i hele selskapets historie. Vi erfarte tidlig de positive effektene av å benytte indre deler av Bindalsfjorden og Tosenfjorden når smolten skulle settes i sjøen. Særlig merket vi de gunstige forholdene i fjorden da utfordringene med lakselus ble tydelig rundt 2010.

Fordi saltholdigheten i Bindalsfjorden og spesielt i Tosenfjorden er lav storparten av året, er det gunstig å utnytte dette for at laksen i sjøfasen av produksjonen skal få minst mulig lus. Det er god fiskevevferd.

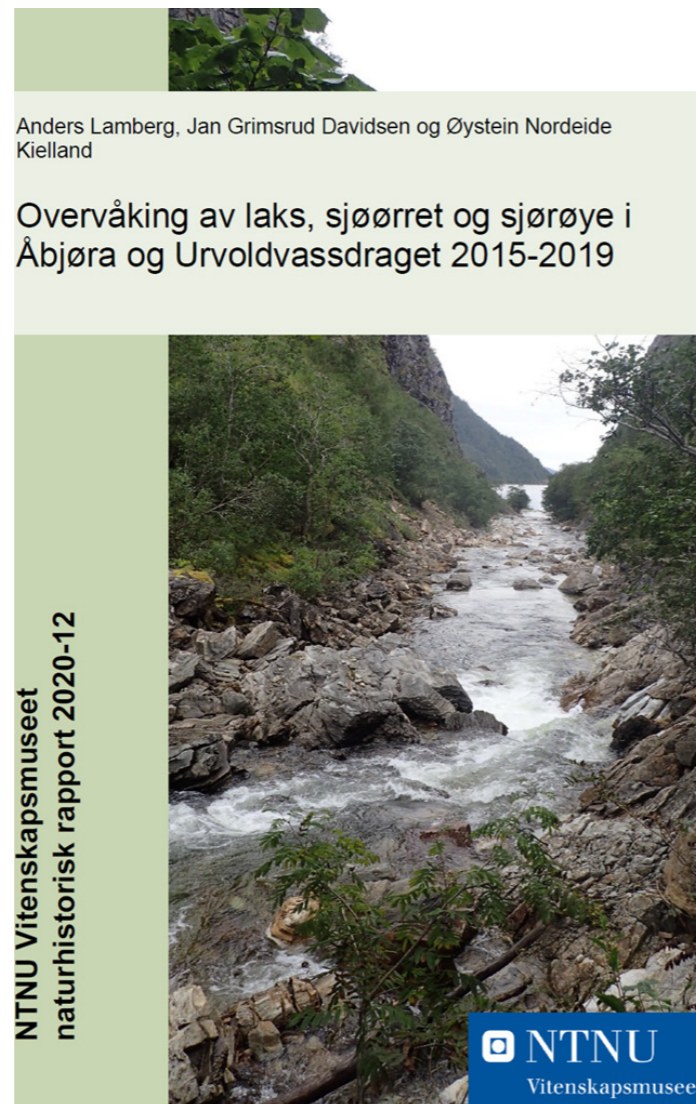
Bindalsmodellen går i korthet ut på å sette smolt ut på lokaliteter i Tosenfjorden på våren og flytte den sent på høsten til andre lokaliteter lenger ut på kysten. Det gjør det mulig å holde lokalitetene i Tosenfjorden tomme for fisk samtidig i minimum to måneder hvert år. Det er gunstig både for utvikling av lakselus, for miljøet i Tosenfjorden, og for å forebygge smittsomme sykdommer. Det er ikke minst gunstig for vill laksefisk i fjorden.

Gjennom det femårige Bindalsfjordprosjektet sammen med Skandinavisk Naturovervåking og NTNU Vitenskapsmuseet ble det dokumentert når og hvor vill laksefisk oppholder seg i fjordsystemet og hvordan lakselusen utvikler seg med sjøtemperaturen og saltholdigheten i fjorden.

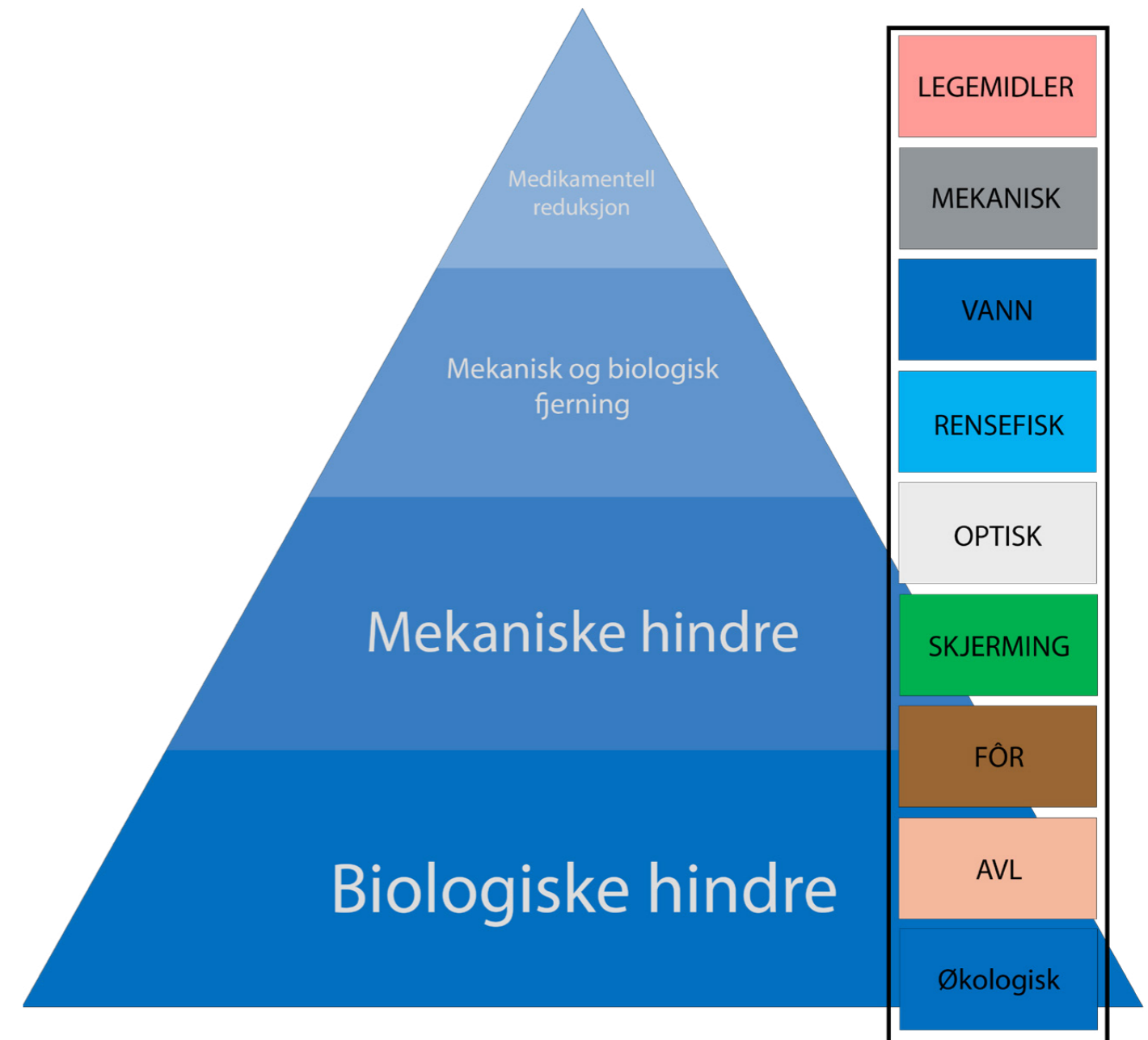
Noen av de viktigste konklusjonene fra prosjektet var at fangst av vill laksefisk påvirker bestandene mest. Fangsten var så mye større enn påvirkningen fra lakselus at den eventuelle effekten ikke var mulig å måle. I tillegg har vi opparbeidet kunnskap om vandringsmønsteret for ville bestander

i Tosenfjorden. I fjorden er det viktige elvebestander for både villaks og sjørret og vi finner Norges sydligste bestand av sjørøye i ett av vassdragene. SinkabergHansen har tatt initiativ overfor Statsforvalteren i Nordland for å få dialog og samarbeid med alle aktørene som påvirker vill laksefisk i Bindalsfjorden.

For SinkabergHansen er derfor Bindalsmodellen sentral i vår produksjon for å oppfylle en rekke av våre bærekraftsløfter knyttet til både FNs bærekraftsmål nummer 14 (livet i havet) og 15 (livet på land).



Rapport: Overvåking av laks, sjørret og sjørøye i Åbjøra og Urvoldvassdraget 2015-2019.



Figuren viser de generelle prinsippene som havbruksnæringen legger til grunn for håndtering av lakselus. SinkabergHansen har i tillegg tatt inn kunnskapen fra Bindalsfjordprosjekt og legger økologi til grunn som en vesentlig faktor i bærekraftig produksjon.

## DYP DRIFT ET VENDEPUNKT - FORTSATT OPPGAVER Å LØSE

**Den akutte luseutfordringen har vi gjennom dyp drift løst, men fortsatt er det flere biologiske og driftsmessige nøtter å knekke.**

I naturen er lakselusa et naturlig forekommende krepsdyr som utvikler seg gjennom åtte stadier. Både anadrom villfisk (som vender tilbake til ferskvann for å gyte) og laks i havbruk er mulige verter. Med det store antallet mulige luseverter i relativt kompakte enheter må vi 1) ha kontroll på parasitten og 2) utvikle velferden til fisken som lever i et miljø fritt for håndtering.

At krepsdyret har en iboende kapasitet til å tilpasse seg nye miljø og strukturer legger ekstra press på at løsninger må være bærekraftige over tid. I SinkabergHansen er det gjennom år jobbet mye med ikke-medikamentelle behandlingsmetoder, og etter hvert nye driftsformer som kan forebygge påslag og dempe spredning av parasitten.



I DYPET: Lokalitet Gjerdinga er en av flere i SinkabergHansen hvor dyp drift gjennomføres.

For de ville bestandene og velferden i egne anlegg, i praksis havbruksnæringa under ett, er det vesentlig at vårt målrettede utviklingsarbeid fortsetter. Grunntanken i SinkabergHansen er at vi gjennom dyp drift kan unngå det meste av lusepåslaget.

Gjennom først fellesprosjektet Atlantis, deretter egen videreføring Nautilus, har modifisert drift med kystnære åpne merder blitt selskapets fremste satsning på bærekraftig produksjon. Dokumenterte effekter ved dyp drift, versus tradisjonelle åpne overflatemerder:

- Mindre nødvendig aktivitet og ressursbruk med dyp drift
- Lokalteter med dyp drift og følgelig lave lusetall gjennom hele produksjonen vil bidra til at det totale lusepresset og lusenivå vil være lavere i hele soner der driftsformen benyttes. Dette betyr at effektene av dyp drift kan virke på flere omkringliggende lokaliteter.
- Lavere totalbelastning på fisken, redusert bruk av innsatsfaktorer
- Fravær av operasjoner med brønnbåt og avlusingsutstyr
- Redusert håndtering av utstyr, lengre forventet levetid ulike komponenter
- 80 prosent lavere utslipp av kobber fra impregnering, grunnet mindre vasking og håndtering av not.
- Alternativ til kobberbehandling av nøtter kan benyttes, behov er borte
- Rensefisk ikke nødvendig for produksjonsløp under lusegrensen
- Vannføring med lavere energiforbruk og ingen slitasje på fôrslanger redusert utslipp av mikroplast. Slangene har i tillegg veldig mye lengre levetid med vannføring.
- Lavere dødelighet og svinn i produksjonsløpet

Prosjektleder for utvikling, Tronn-Ove Grindvik Øren, er trygg på videre framgang, og ser fram mot fortsatt innsats hvor retningen for arbeidet er gitt. – Status nå i 2023 er at vi mer eller mindre har løst de akutte utfordringene knyttet til påslag og utvikling av lus. I fortsettelsen vil det handle om å optimalisere drift og løsninger – og legge innsatsen mot økt bærekraft og fortsatt styrket dyrevelferd innenfor spesielt satsningen dyp drift.



Prosjektleder for utvikling, Tronn-Ove Grindvik Øren

## RINGER I STORSKALA GJENBRUK

Flytekrager som har gjort jobben gjennom mange utsett, trenger ikke å kasseres når de normalt er klare for utskiftning. Gjenbruk som bunnringer sparer 18 tonn CO2 for hver enhet, i tillegg til at det sikrer økonomisk gevinst for oss som selskap.

Den bokstavelig talt betydelige «sirkulære løsningen» er et prosjekt som SinkabergHansen og ScaleAQ samarbeider om. Økt gjenbruk av produkter og materialer er en viktig del av løsningen for å bli, ja nettopp, sirkulær. I dette tilfellet når nytt materiale ikke trenger produseres, spares både råstoff og energi. Videre reduserer forlenget levetid mengden avfall som skapes. Betydningen for samlet miljøpåvirkning og klimagassutslipp er betydelig – samt at økonomiske fordeler via reduserte kostnader også er en klar oppside.

– Når faktorer som funksjonalitet, tekniske krav og økonomi er positive, så er gjenbruk av utstyr til andre formål det desidert mest miljøvennlige og fornuftige alternativet, sier FoU-koordinator Ragnar Sæternes i SinkabergHansen. Prioritert og planmessig gjenbruk som erstatter kjøp av nye produkt og råmaterialer vil i høy grad bidra til å redusere vår egen og havbruksindustriens totale miljøbelastning.



**RING:** Aktuelt arbeidsområde for gjenbruk av merder på Marøya.



**GJENBRUK:** En tidligere flytekrage til bunnring betyr vesentlig spart utslipp av CO2, sier Jørgen Walaunet, leder teknisk NYTEK i SinkabergHansen.

Partner ScaleAQ ønsker i fortsettelsen å tilby gjenbrukt utstyr som er sertifisert i henhold til gjeldende standarder og regelverk. Dette er en retning som bransjen og næringa i høy grad styrer etter – innsamling og gjenbruk av særlig petroleumbaserte produkt og metall er en sektor som flere aktører utvikler, og som SinkabergHansen også samarbeider med.

– De ombygde flytekrage er et konkret eksempel på hvordan vi, sammen med havbruksnæringa, jobber med sirkulær økonomi og løsninger, oppsummerer Hanne Digre, Chief Sustainability Officer i ScaleAQ.

*Samlet spares et utslipp på 18 tonn CO2 ved å gjenbruke et utrangert flyterør som bunnring i en ny merd. Kalkylen er bare basert på utslipp ved transport og bruk av nytt materiale (scope 3, indirekte utslipp) – energi og prosessutslipp er ikke medregnet. Regnestykket er kun for å vise besparelsene ved å gjenbruke et utrangert flyterør, for å vise hva man kan spare i CO2-utslipp sammenlignet med standard prosedyre ved å kjøpe nytt. Utover denne besparelsen, så vil det være utslipp langs livsløpet som ikke er tatt med i beregningen*

## PROSJEKTET «SIRKULÆRE LØSNINGER FOR HAVBRUKSNÆRINGEN» MED KORTNAVNET SIRKAQ

Prosjektet fikk i desember 2022 tilsagn på nesten 70 millioner kroner fra den statlige støtteordningen Grønn Plattform. (Grønn plattform er en satsing som gir støtte til forsknings- og innovasjonsdrevet grønn omstilling i næringslivet.)

Målet med prosjektet SirkaQ er å fremme omstillingen fra lineær til sirkulær økonomi innen havbruk gjennom å etablere og implementere bærekraftige sirkulære verdikjeder for plast fra utrangert utstyr fra havbruksnæringa gjennom gjenbruk, reparasjon, levetidsforlengelse og bruk av resirkulert materialet i nye produkter. Hensikten er å optimalisere ressursbruken samt redusere miljø- og klimaavtrykket fra havbruk, der visjonen er «zero plastic waste by 2030».

Prosjektet starter opp januar 2023 og varer i tre år.

Vi i SinkabergHansen forventer en rekke små og store «Spin-off» fra dette prosjektfokuset, et eksempel på det er gjengitt i artikkelen «Ringer i storskala gjenbruk».

Mer informasjon kan leses på prosjektets hjemmeside <https://sirkaq.no/>



**BRUKBART:** Materiale fra utrangert utstyr kan fortsatt være brukbart.

## INN MED DET GAMLE

**19. april 2021** kommer det en varebil hele veien fra Salten og parkerer i skumringen på et byggefelt i Saglia, som er i grenselandet mellom Nordland og Trøndelag. Denne varebilen bærer med seg 63 kasser med nytt liv. Dette nye livet skal to år senere bli servert på matfat verden rundt. Dette var første rogninnlegg i resirkuleringsanlegget i Saglia som er rett ved Saglivatnet. Ett anlegg som har vært i flere år under konstruksjon, men historien er så mye lengre enn det. Pionerene som holder til bare ett steinkast fra det nye anlegget, har siden 80-tallet produsert smolt av høy kvalitet. Dermed står det to anlegg der, kun skilt av en merkelig plassert fylkesgrense. Bindalssmolt avdeling Saglifossen (gjennomstrømming) og Bindalssmolt avdeling Svaberget (resirkulering).

**For å drive med settefisk** trengs tilgang til ferskvann, noe som er en begrensende ressurs i tørre tider og en avgjørende faktor for produksjonsmengde. Når produksjonen skulle økes, så var man nødt til å tenke på resirkulering av vann. Svaberget er et settefiskanlegg som betegnes som RAS (resirkulerende akvakultur system). Her sendes vannet igjennom karene der fisken lever og spiser, før den så går ut av karene og renses. Her det flere filter som tar ut partikler fra vannet, fjerner ammoniakk, fosfor, nitrat og lufter ut overskuddsgasser, før vannet igjen blir oksygenert og sendt tilbake til karene. 99,8 prosent av alt vannet som tas inn, brukes på nytt.

**Saglifossen** er bygget som et gjennomstrømningsanlegg, som alle settefiskanlegg fra 70-tallet og til godt ut på 2000 ble. Siden oppstarten på 80-tallet har fisken vokst gjennom uprosessert vann direkte fra Saglivatnet. Vannforbruk er også et sentralt tema her, og i år begynte oppgraderingen av B-Hallen. B-Hallen og dens kar står for 37 prosent av vannvolumet på hele anlegget. Her har vi installert trommelfilter

og CO2-lufting, som gjør at vi kan også her, gjenbruke vannet. Det vil si at vi kan bruke mindre vann, men samtidig produsere like mye fisk. Dermed tar vi ned den største lokale påvirkningen, samtidig som vi holder produksjonen oppe. Vi får også gjenbrukt gamle produksjonslokaler som fortsatt har mange leveår igjen med tanke på betong, treverk, kar, mm.

**Pumping av vann** inn til fisk er energikrevende, og derfor ligger begge anleggene under Saglivatnet noe som gjør at det nye vannet flytter seg uten at vi trenger å bruke pumper. Dessverre er det ikke like lett når du må rense vannet og sende det tilbake. Da ble energiforbruk også en faktor vi måtte ta inn i regnestykket når det nye anlegget skulle på plass. For å salte opp vannet ble det valgt å ikke bruke sjøvann, da dette krever mye pumpekraft å få hentet opp. Derfor brukes det i dag salt for å få saliniteten opp på 15 promille ved de største avdelingene. Og den kraften vi bruker for å få sirkulasjon i anlegget henter vi fra fornybar energi. I Bindal ligger et kraftverk i Kolsvika, som gjennom vannkraft forsyner store deler av kommunen. Herfra får Bindalssmolt sin kraft i dag.



**VANN:** I smoltproduksjonen på Svaberget er både vannkvalitet og gjenbruk av vann en avgjørende faktor, framholder biologisk controller Edgar Dahl.



**TO ANLEGG:** Saglifossen (nærmest) er et tradisjonelt gjennomstrømningsanlegg, mens Svaberget (bak) har en topp moderne RAS-løsning.

**Ut med det gamle og inn med det nye** er et kjent ordtak som bærer med seg tanker om oppfriskning og modernisering. I nyere tider blir det ofte brukt når vi skal kjøpe oss ny sofa, eller bytte kjøkken. Da skal nytt inn og erstatte det gamle. Gleden er som regel stor. Med stolthet inviteres naboen til å se på ny-kjøkkenet, og vi legger i det vide og det brede ut om hvor upraktisk det forrige kjøkkenet var. Og ikke minst; hvor mye bedre det er nå. Sånn er det ikke for oss på Bindalssmolt. Vi vil inn med det gamle, selv om vi har to anlegg og ett med nyere teknologi, så utnytter vi gammelt som nytt. Det samme gjør vi med vannet, vi sender inn

det gamle og bruket det på nytt.

Ved Bindalssmolt så synes vi ikke noe om dette avleggse ordtaket – vi holder heller på «Inn med det gamle».

Edgar Dahl  
Biologisk controller

## UTFORDRINGEN BIOLOGISK RISIKO

**Rapport (NORCE, Bård Misund 41-2022) fra november 2022** viser at biologisk risiko, som innebærer sykdom, stress, redusert tilvekst og dødelighet, er en av de viktigste kostnadsdriverne i oppdrettsnæringen. Det er lite bærekraftig å føre opp en laks for at den senere skal dø før den når slaktebenken.

Vi har derfor satt oss et mål om minimum 95 prosent overlevelse av fisken i merdene. Dette målet krever at vi jobber godt i hele verdikjeden for å sikre sterke og sunne fiskegrupper.

Laksen starter sitt liv i ferskvann og skal ende sitt liv i sjøvann. Vannets kjemiske og biologiske beskaffenhet, temperatur, lystilgang og næringsstoffene i vannet, alt dette påvirker laksens fysiologiske og anatomiske utvikling. Det er en imponerende biologisk transformasjon fra å være ferskvannsfisk til saltvannsfisk med blank kropp.

Saltvannet, havet, temperaturen, teknologien og lyset som møter laksen ute i merdene. Alle disse vannsystemene igjennom hele livsløpet til laksen er med på å skape en frisk og sterk fiskekropp, som normalt skal tåle store påvirkninger og stressituasjoner ute i havet. Men da må kropp, hjerte, gjeller og nyrer få utvikle seg normalt.

I SinkabergHansen er vi ikke fornøyd med utviklingen hvor vi ser fiskegrupper med dårlig immunforsvar og redusert allmennhelse. Vi ser en utvikling vi ikke liker hvor fisken er mindre motstandsdyktig mot virus og bakteriesykdommer og har hjertesykdommer som medfører at den tåler håndtering og suboptimale miljøforhold dårligere enn før.

Det jobbes derfor hardt både hos våre settefiskavdelinger, og i havbruks- og fiskehelseavdeling for å kartlegge årsaker og iverksette tiltak som kan bedre situasjonen. I settefiskfasen dreier det seg om å sikre gode vannmiljø og ta i bruk forebyggende tiltak for



**KONTROLL:** Veterinærene Jakob Mo (til venstre) og Bjørn Gillund i arbeid på en brønnbåt.

å styrke immunforsvaret. Det jobbes med kartlegging av årsaker til redusert hjertehelse og nyreforkalkning, der vi ser både på genetikk (avl) og produksjonsfaktorer som kan påvirke utviklingen til fisken.

Blant annet gjøres det tiltak både med temperatur-, lysstyring og saltinnhold. Vi er med på flere forskningsprosjekt for å lete etter årsaker og tiltak. Ved vårt RAS-anlegg på Svaberget er det i samarbeid med Pharmaq igangsatt et prosjekt for å overvåke den mikrobielle sammensetningen i vannet, dette vil forhåpentligvis gi oss et verktøy for å kontrollere vannmiljøet bedre.

**Våre folk ute på sjølokalitetene** har innarbeidet svært gode arbeidsrutiner for å gi fisken et godt møte med sjøen og gode vekstvilkår i sjøfasen av livet. Våre driftsmodeller dypdrift, bindalsmodell og lukket merd bidrar til redusert behov for håndtering av fisken og vi slakter nå ut flere og flere merder som aldri har vært behandlet mot lakselus.

Bjørn Gillund  
Konsernleder kvalitet

## RENSING AV AVLØPSVANN I SAMARBEID MED HUBER

Gjennom prosjekt Laksefabrikken ble det avdekket at det var behov for større renskapasitet på fett i avløpsvann. Det ble etablert kontakt med Huber, som en av flere leverandører av denne teknologien, for å se på kompenserte tiltak. Gjennom samarbeidet med Huber har vi fått tilgang på labressurser og teknologi slik at vi er i forkant på å nå nye krav som gjelder fra desember 2023 (BAT-regulativet).

### LAKSEFABRIKKEN OPPFYLLER BAT

Strengere miljøkrav -SinkabergHansen installerte Best Available Technology redan 2022



Når produsenten og teknologi leverandørene går sammen skjer det magiske ting. Når SinkabergHansen skulle bygge den nye Laksefabrikken på Marøya i Nærøysund Kommune tok de kontakt med Huber Norge for å se på løsninger for rensing av deres utslipp fra den nye fabrikken med fokus på de nye BAT kravene som skulle komme. Sammen tok de ut flere vann og slamprøver for analysering av hvilken teknologi som skulle legges til grunn for å kunne oppnå beste mulige rensesgrader basert på forsvarlige rensemetoder.

#### Det eksisterende anlegget

SinkabergHansen hadde en fult fungerende fabrikk for slakting av laks i mindre skala, men med begrenset rensing av avløpet. Den rensingen de hadde bestod av en båndsil som tok ut partikler større enn 350µm med et påfølgende «fettutskiller» som var en tank der vannet skulle få en oppholdstid slik at man kunne tilbakeholde fett. I praksis tok de ut veldig lite over båndsil og fettutskilleren slik at det siste

desinfiseringstrinnet fikk en hard jobb med å desinfisere utløpet som inneholdt veldig mye blodvann og partikler.



Figur 1: Båndsil fra eksisterende anlegg



Figur 2: Slam fra båndsil

#### Hvordan få oversikt

Før Huber kunne ta frem en løsning måtte vi kanalisere

mengdene og kvaliteten på deres utslipp. Dette ble gjort med de beste estimater fra leverandører av utstyret som skulle inn i fabrikken sammen med erfaringstall fra eksisterende slakteri, vaskesykluser, kjemikaliebruk osv. Når man har disse tallene over belastningen fordelt over timer, dag og uker samt sesong så har man det best grunnlaget for å ta frem en løsning.

#### Løsningen Steg 1 Grovsiling

Løsningen vi kom fra til var at ført samles alt vann fra fabrikken i en avløpskum via gravitasjon. Videre må dette siles med ø3mm PP Perforert Plate slik at man sikrer pumper og den videre rensingen mot større partikler som kan påvirke negativt.

Dette ble løst med at 2 stk RPPS i tank ble satt inn lavere enn avløpskum slik at man graviterer avløpsvannet inn på disse som renses ut alt >3mm som fortykkes og pumpes til ensilasjetank.

Huber RPPS er en trommelsil med en perforert stålplate med 3mm hull der man siler alt avløp fra innsiden og ut. Huber RPPS er utstyrt med automatisk rengjøring med høytrykk 120 bar for å minimalisere manuelle operasjoner. Slammet som tas ut har ingen avvanning men fortykkes opp til ca 4-6% TS før det slippes i en pumpekum for pumping til ensilasje tank. Vannet som er grovrenset pumpes videre til en større buffertank med mekanisk omrøring for at det skal være så homogent som mulig for neste steg rensing. På SinkabergHansens nye fabrikk er de utstyrt med 2 stk grovsiler for 100% redundans. Dette sikrer driften på fabrikken mot driftsstands.



Figur 3: Huber RPPS for grovrensing fra nytt slakteri.

### Løsning steg 2 Flotasjon med kjemi

Man har da en større buffer med grovsilet avløpsvann som er homogent og med en oppholdstid slik at man får utjevnet kvaliteten over en tid. Når denne kommer til et hvis nivå starter den neste rensesprosessen med Huber flotasjon HDF. Først pumpes dette inn i en rørflokkulator der man måler bla. PH justere denne om nødvendig før man tilsetter fellingskjemikalier og til slutt polymer for å flokkullere de utfelte stoffene. Denne enheten er også utrustet med en DigiDose som justerer mengde kjemikalier ut fra hva som kommer inn og behov, dette for å redusere kjemikalieforbruket til et minimum. Med denne teknologien feller man ut det meste i vannet og man får et rent og klart vann som enklere kan desinfiseres og man sikrer miljøet mot skadelige partikler som påvirker havmiljøet.

Huber HDF Flotasjon bruker dispergeringsvann i rensesprosessen sammen med unike designdetaljer sikrer vi en stabil drift og rensegrad. Det tas en delstrøm fra det allerede rensede vannet som pumpes via en dispergeringspumpe og mettes med mikrobobler av luft før dette dispergeringsvannet føres inn og blandes sammen med innløpsvannet som er flokkulert i rørflokkulatoren. Mikroboblene er motsatt ladet enn flokkene og fester seg til disse og løfter de opp til overflaten. På toppen av hele Huber HDF er det skaper som kontinuerlig skraper denne slammet bort og dette pumpes så til et slamlager med omrøring for å holde dette så homogent som mulig innen avvanningen. Det rensede avløpet er nå klart vann som enklere kan desinfiseres med betydelig mindre ressurser.



Figur 4: Avløpsvann før og etter HDF

Som vi så fra start så hadde det eksisterende anlegget kun en sil og man hadde blodvann på utløpet. Da produserte man ca 0,5-1 m<sup>3</sup>/d med slam som ble silt ut. Nå når man feller ut fosfor, proteinet og blodet så sitter man med et mengde slam på opp mot 30 m<sup>3</sup>/d som har en TS på 5-7%. Dette blir store mengder og man ser da behovet for å avvanne dette for å minske og redusere slamkostnadene. Med denne teknologien har man en reduksjon på bla. Fosfor på >90%.

### Løsning steg 3 Avvanningen

Så snart anlegget har vært i stabil drift en tid var det behov for å se på avvanningsløsning. Man startet da med slamprøver fra flotasjonen som ble analysert for hvilke polymer og mengde man måtte tilsette og så hvilke TS man kunne forvente på sluttresultatet. Det ble her også leid inn en Q-Press i kontainer for å sikkerstille teknologien og man fikk over litt tid se resultatet. SinkabergHansen er nå under bygging av et bygg som skal huse avvanningen og man vet at dette vil fungere slik at man sitter igjen med et slam som kan oppbevares og leveres i containere. Trolig vil dette slammet inngå i en større sammenheng og tørkes til >90% TS og videreføres i pyrolyse og ende opp som Biokull.



Figur 5: Huber Q-PRESS Skruvavanner.

Huber Q-Press er en skruvavanner som på en skånsom og energieffektiv måte avvanner slammet fra 5% TS opp til ca 25% TS i et steg. Slammet pumpes fra slamlagret ved hjelp av eksenterskrupumper og tilsettes polymer i vår IPM som mikser dette inn i slammet på en måte som reduserer polymerforbruket og sikrer det beste rejekt og TS ut. Etter at slammet er mikset med polymer føres det inn i en reaktor der man får det riktige oppholdstiden før det føres inn i selve QPressen. Man har da frigjort det meste av vannet i slammet og dette graviteres ut gjennom silkorgen i Q-Pressen før det skånsomt vendes og til slutt presses opp til ønsket TS. Huber Q-Press er unik med at skruve og silkorg har en vinkel slik at man bruker tyngdekraften i første fase av fortykningen og man sikrer mot

at vått slam føres ut av skruve før man har fått en slamkake.

Huber har levert avvannerene til Sinkaberg og de er nå i gang med bygging av egnet bygg for dette. Det er forventet at dette skal være i drift innen sommeren 2023.

### SinkabergHansen uttaler

SinkabergHansen har gjort prosjektering av dette selv sammen med Huber og har gode erfaringer med samarbeidet. Huber har vært profesjonelle i hele prosjektet å hjulpet oss med å finne den beste løsningen på bakgrunn av testing på plass og laborietester som er utført på deres egen lab og eksterne. «Sammen har vi fått til et renselanlegg vi er veldig stolte av og vi ser at vi får stor oppmerksomhet fra myndigheter og andre i bransjen. Vår erfaring tilsier at Huber kan dette godt og har en lang erfaring med rensing av avløpsvann fra industrier WW. Det er viktig å danne seg et så godt bilde av det totale behovet så tidlig som mulig og sikkerstille at man dimensjonerer anlegget med god margin og muligheter for utvidelse om produksjonen skulle nedre seg.

## LÆRLINGER I HELE VERDIKJEDEN

**Jobbmuligheter, tilrettelagt utdanning og ei framtid for unge i næringa. Ei prioritert linje som SinkabergHansen over år har tilbudt motivert ungdom med ulike yrkesdrømmer. En særlig interessant retning er jenter som velger havbruk.**

Årlig tar konsernet inn mellom 12 og 15 nye lærlinger. Disse fordeler seg på alle avdelinger og kjønn. Antall søknader vitner om at SinkabergHansen er en attraktiv læreplass. Våren 2023 meldte nær 80 ungdommer sin interesse – til åtte ledige plasser som konsernet hadde.

Denne gruppen fordelte seg på grenene akvakultur, industriteknologi, matrosfaget, RAS settefisk og sjømatfaget – sistnevnte innrettet mot produksjonsarbeider slakteri og videreforedling. Spekteret mulig utdanning og læreplass speiler den omfattende verdikjeden som SinkabergHansen jobber i.

For å holde interessen for aktuelle fag oppe blant ungdom i regionen, prioriterer selskapet i ulike sammenhenger å åpne opp om jobbmuligheter. Bakgrunnen er at SinkabergHansen ønsker å sikre ny kompetanse inn i framtida. At ungdom har et oppdatert og realistisk bilde på hva

næringa kan by på er et gunstig utgangspunkt for alle parter.

SinkabergHansen har gjennom mange år høstet gode erfaringer med planmessig inntak og oppfølging av sommervikarer – og etter hvert lærlinger. Realistisk formidling av hva havbruk og sjømatnæringa kan tilby, resulterer i mange gode «ambassadører» på ulike areaer.

Konsernleder HR, Frode Lauritzen, sier lærlinger i alle avdelinger er et mål for virksomheten. Det innebærer at SinkabergHansen så langt det er tjenlig og naturlig, legger til rette for at nye fagarbeidere tar sin avsluttende del av utdanningen i bedriften.

– Vi ser høy søkning til yrkesfaglinjer. Det tar vi i praksis selvsagt hensyn til. Vi jobber også aktivt for at interesserte jenter skal velge retninger som akvakultur og industriteknologi. Og når jenter er inne i vårt system, er målet å følge opp på en god måte. Blant annet mener vi det er nyttig å ha en kvinnelig koordinator for praksisplasser innen havbruk. I praksis er det en rolle med dobbel funksjon; generelt å sikre kvaliteten på opplæringen, samt at den enkelte lærling blir fulgt tilstrekkelig godt opp, sier Lauritzen.



**MÅL:** Lærlinger i alle avdelinger er et mål for virksomheten, sier konsernleder HR, Frode Lauritzen.

## SPENT FØR LÆRLINGELØPET

**Brønnøyjenta Agathe Nilsen Trælnes (18) hadde flere tilbud, men valgte SinkabergHansen. Til høsten starter hun sin lærlingetid ved Sørværet – den nordligste av selskapets lokaliteter.**

– I praksis på videregående ble jeg utplassert på lokaliteten Lismåsøy, like ved Brønnøysund. Jeg trives veldig bra, både med folkene og hverdagen der. Jeg liker å være ute, også når det skal jobbes. Derfor ble valget mitt slik. Jeg vet hvem lokalitetslederen i Sørværet som blir min faglige veileder er, og jeg forventer å få lære en masse, sier en på forhånd litt spent Agathe.

Alt nå ser hun at det også kommer en del litt tøffe dager, med både hardt arbeid og krevende vær. – Slik vil det nok bli, men det som er viktigst for meg er å få være ute, bruke hodet og lære mest mulig. Jeg starter på disse årene for å få en utdanning; rett og slett bli til noe i en jobb som jeg kan trives i. Det er målet mitt akkurat nå.



**PÅ GANG:** Kommende lærling Agathe Nilsen Trælnes ved en landtilknyttet, ikke funksjonell, visningsmerd.



## «FISKEN MÅ EVNE Å HOLDE FØLGE»

Etter to år som havbruks-lærling runder Oda Valan (21) nå av i SinkabergHansen. Hun forlater ikke næringa, men satser tvert imot målrettet på høyere utdanning innen fiskehelse.



**FEM ÅR:** Oda Valan er klar for fem år med dypdykk innen fiskehelse

– Jeg er opptatt av fiskehelse. At fisken i produksjonsløpet evner å holde godt følge er det aller viktigste vi må være opptatt av, mener Oda. Den første vikarjobben i SinkabergHansen fikk hun ved slakteriet på Marøya. Fra 2019 var hun delvis vikar på havbruk, før hun i 2021 startet som lærling i samme avdeling.

Kommende høst (2023) går Valan i gang med sitt femårige utdanningsløp innen fiskehelse ved Universitetet i Bergen. Hun beskriver de siste knappe to lærlingeårene som varierte og spennende. Mye av tida har hun ved lokalitet med nedsenket drift; Nautilus.

– Uansett hvor jeg har kommet, så har jeg bare møtt flinke folk i selskapet. Som oftest er det tale om menn. For egen del har jeg fått merke at det faktisk er forskjell mellom kjønnene. Å være på sjøen i havbruk er en fysisk jobb, gjerne med dårlig vær og sjø som bryter. Tidvis har jeg fått kjenne hva som kreves. Samtidig har kollegene vært veldig oppmerksomme og tatt hensyn. Men jeg skal være ærlig å si at å være driftstekniker ikke er for alle. Du må iallfall vite hva du går til, hvis du velger den veien.

For de kommende åra ved universitetet tenker Oda at det å kjenne til praksis og ulike utfordringer i næringa vil være en klar fordel.

– Når du har et bilde på situasjonen i hodet, tror jeg det vil bli enklere og mer motiverende å ta til seg nytt stoff og læring, sier den motiverte 21-åringen fra Nærøysund.

## VERDIEN AV EN GOD START

I sin arbeidshverdag ivaretar driftstekniker Oda Myhre ytterligere en «dobbelrolle»: **Praksiskoordinator og verneombud.**

Som koordinator fra høsten 2021 har hun også bokstavelig talt bidratt til en ny praksis. Alle nye praksiselever får tildelt sitt velkomsthfte; tilpasset de ulike avdelingene settefisk, havbruk og fiskehelse.

Aktuell informasjon, HMS og ikke minst hva SinkabergHansen forventer av den enkelte er tema. – Målet er at den enkelte alt før de kommer skal danne seg et bilde av virksomheten. Det handler om å bli komfortabel rundt krav til verneutstyr, hvordan verdikjeden fungerer og grunnleggende prosedyrer som den enkelte raskt vil møte. Tanken er at folk skal sette seg inn i tenkningen rundt prosedyrer, våre internsystemer og det strenge regelverket som vi jobber etter, forteller Myhre. Hun er trygg på at det å ta ungdom på alvor og sørge for et bra førsteinntrykk på sikt vil styrke bedriften. Både med tanke på generelt omdømme og framtidig rekruttering.

– Det er stor forskjell på elever. Noen er opplyste og dedikerte fra starten, men andre kanskje ikke er fullt så motiverte, sier Myhre ut fra sine erfaringer.

Når praksisperioden er over, er det rutine for to ulike undersøkelser: Med lokalitetsleder og hos den enkelte elev. Hensikten er ytterligere å kvalitetssikre prosessen og gjennomføringen, samt at de unge gis anledning til å reflektere litt rundt hva de har erfart og eventuell vei videre.

– Opp mot lokalitetslederen er målet, innenfor reglene til GDPR, å ta vare på talenter som kan tenkes å komme tilbake for eksempel i et formalisert lærlingeløp. Filosofien er at systematisk gjennomføring og å ta ungdom på alvor, gir uttelling i form av positivt omdømme og rekruttering i den andre enden, framholder Oda Myhre.



**FLERE ROLLER:** Oda Myhre – driftstekniker, praksiskoordinator og verneombud

## SOSIAL BÆREKRAFT I PRAKSIS

**Ytre Namdal Vekst, en virksomhet heleid av Nærøysund kommune, har gjennom sitt virke i vel 30 år vært bærer av sosial bærekraft i praksis.**

I hele denne perioden fram til i dag har havbruksnæringa vært en sentral oppdragsgiver og samarbeidspartner for det kommunale selskapet. Avtaler om kjøp av varer og tjenester har ifølge daglig leder Marit Måøy Holm ved Ytre Namdal Vekst gitt grunnlag for et betydelig antall arbeidsplasser innen VTA (Varig tilrettelagt arbeid).

- VTA har i tre tiår vært selve fundamentet for vårt samfunnsoppdrag. I dag har Ytre Namdal Vekst 34 VTA-plasser, som er et tiltak for personer som er uføre grunnet sykdom eller skade, opplyser Måøy Holm.

Arbeidstakerne er fast ansatt, med arbeidsavtale og de får utbetalt en månedlig bonuslønn. Denne kommer, som det ligger i ordet, som en bonus i tillegg til uførestønden fra NAV.

Et annet viktig aspekt ved VTA er at det i en del tilfeller også fungerer som et mulig springbrett inn i ordinært arbeid – samt at mestring og livskvalitet for enkeltmennesket er mye av kjernen i hva VTA består av, ifølge daglig leder i YN Vekst.

Nå i 2023 har de 15 VTA-plasser ved sine to pallefabriker på henholdsvis Kolvereid og Rørvik, samt tilsvarende mange (15) ved bedriftens barrierevaskeri i Rørvik. Både paller og godkjente vaskeritjenester er viktige for SinkabergHansen. Blant annet vedlikeholdes arbeidstøy og annet materiell fra Laksefabrikken ved det regionale vaskeriet i Rørvik.



**RINGVIRKNING:** Ytre Namdal Vekst sitt anlegg i Rørvik, med blant annet vaskeri og pallefabrikk.

## STRUKTUR PÅ SPONSING

**Virksomheten har over tid vært sitt sosiale samfunnsansvar bevisst. Via ulike former for støtte og sponsing har SinkabergHansen bidratt til ulike prosjekt, lag og foreninger – med aktivitet i aktuelle lokalsamfunn som hovedmål.**

Som følge av økonomisk handlefrihet, har styret siden 2014 og fram til og med 2023 årlig satt av et beløp opp mot 400.000 kroner til «SinkabergHansen»-støtte. Dette har vært det bærende elementet i selskapets sponsorvirksomhet.

Tildeling i områder med forretningsdrift – kommunene Nærøysund, Bindal, Leka, Brønnøy og Herøy – har vært basert på søknader fra frivillige lag og foreninger. Tilrettelegging for aktiviteter og anlegg særlig innrettet mot barn og unges oppvekstmiljø har vært rettesnor for den årlige tildelingen.

Hvert år har et antall på typisk rundt 30 lag og foreninger på grunnlag av søknad blitt innvilget sin respektive andel av potten. Ofte har det handlet om kultur og idrett i vid forstand, med

mål om styrket oppvekstmiljø.

**I 2019 vedtok styret** videre et samlet tilskudd på 24,5 millioner kroner til tre byggeprosjekt i Nærøysund og Bindal: 20 millioner til SinkabergHansen Arena (Rørvik) og Nærøysund Arena (Kolvereid), samt 4,5 millioner til nye Bindalshallen på Terråk.

Håndslaget til Nærøysund bidro til realisering av de to anleggene, hvor det offentlige gjennom kommunen og vår virksomhet i høy grad har sammenfallende interesse: Økt aktivitet, bo- og bli-lyst i regionen.

**Som naturlig oppfølging** av dette inngitt SinkabergHansen i 2022 en treårs avtale som hovedsamarbeidspartner med Kolstad Håndball. Avgjørende var igjen ønsket om styrket lokalmiljø, gjennom generell økt aktivitet i de aktuelle hallene, samt styrket fagkompetanse og struktur i lokale idrettslag. Det med utgangspunkt i at avtalen med Kolstad også innbefatter kursing (håndballskole) og andre mulig utviklende aktiviteter for lokale lag og deres frivillige ildsjeler.



**MILJØ:** Fra første runde med i regi eliteklubben Kolstad i SinkabergHansen Arena sommeren 2022.

## ETTERLATT KLIMAAVTRYKK

SinkabergHansen har fokus på at vi skal bidra til å etterlate minst mulig fotavtrykk fra vår virksomhet.

Vi har løpende fokus på at vi skal bidra til å redusere klimaavtrykket som vår virksomhet etterlater. Vi jobber med løsninger, sammen med våre samarbeidspartnere, for å finne mer klimavennlige måter å håndtere alt fra selve produksjonen til avfallet fra produksjonen. Artiklene i denne rapporten viser til en del av de aktivitetene som er gjennomført siste året.

Noen av tiltak vi har gjennomført:

- Dyp drift
- Elektrifisering - Hybridpakker på flåter kombinert med landstrøm
- Fokus på utnyttelse av ressursene, herunder fôr
- Handle lokalt
- Satsningsområde med lokal videreføring
- Rensing av avløpsvann
- Sirkulære løsninger - f.eks. gjenbruk av avfall

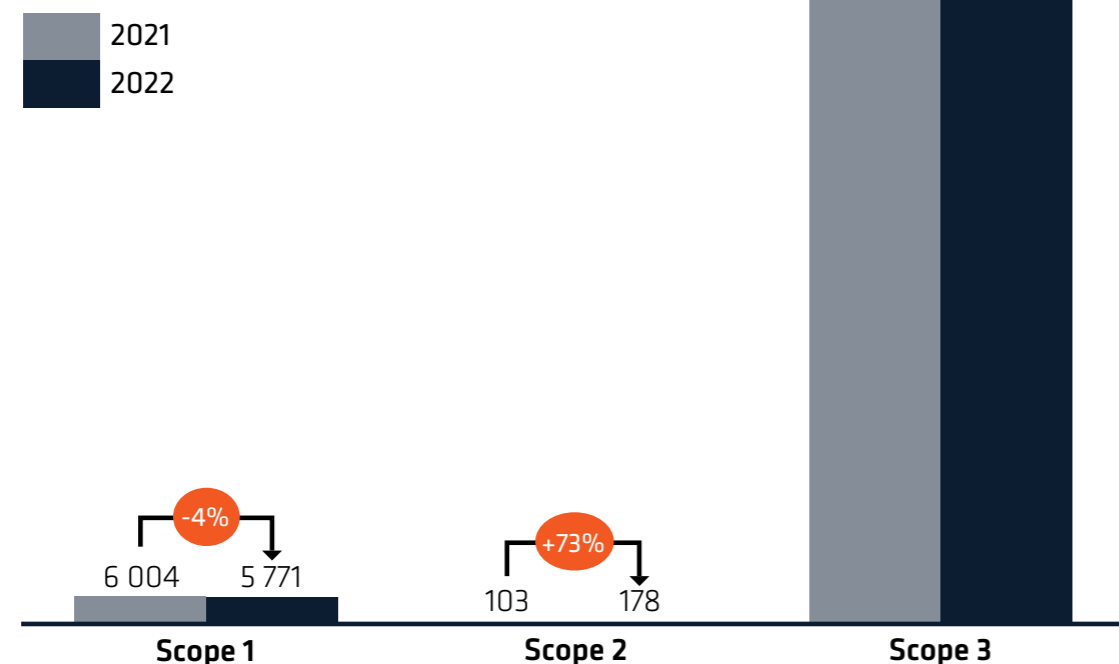
SinkabergHansen har satt opp klimaregnskap i samarbeid med Sparebank 1 Regnskapshuset SMN for å få en oversikt over konsernets totale klimagassutslipp. Tabellen viser konsernets totale utslipp i 2021 og 2022.

### Konsernnivå - konsoliderte resultater

Konsernresultat eksklusive internkjøp og fordelt på eierskapsbrøk.

	2021	2022	% endring
<b>Scope 1 GHG-utslipp</b>			
Drivstoff (L)	1 905 450	1 835 711	-4%
Drivstoff	5 924	5 703	-4%
<b>Total direkte Scope 1</b>	<b>6 004</b>	<b>5 771</b>	<b>-4%</b>
<b>Scope 2 GHG-utslipp</b>			
Netto megawatt-timer (MWh) forbrukt	13 474	23 344	73%
Total markedsbasert Scope 2	5 416	8 309	72%
<b>Total lokasjonsbasert Scope 2</b>	<b>103</b>	<b>178</b>	<b>73%</b>
<b>Scope 3 GHG-utslipp</b>			
Varer og tjenester, ekskl. Internkjøp	28 319	24 176	-15%
Brønnbåt	12 541	11 235	-10%
Fôr	106 159	101 403	-4%
Kapitalvarer	-	-	-
Energirelaterte utslipp	1 347	1 280	-4%
Transport og distribusjon	681	726	7%
Avfall som følge av operasjoner	90	114	26%
Forretningsreiser	54	25	-54%
Ansettpendling	-	-	-
Leide eiendeler	124	178	43%
<b>Total netto indirekte oppstrøm (Scope 3)</b>	<b>149 925</b>	<b>139 136</b>	<b>-7%</b>

Konsolidert resultat, utvikling fra fjoråret  
Tonn CO<sub>2</sub>-e, lokasjonsbasert.



**MODERNE:** Laksefabrikken på Marøya er et nytt og moderne anlegg, med effektive løsninger for produksjon og ivaretagelse av råstoffet.

