

COMPONENTA

YRITYSVASTUURAPORTTI 2009



Casting
Future
Solutions

Sisältö

COMPONENTA-KONSERNI

1	Toimitusjohtajalta
2	Componenta lyhyesti
4	Componentan liiketoiminta ja toimintaympäristö
6	Yritysvastuu Componentassa
8	Sidosryhmäanalyysi
12	Vastuu valukomponentin ympäristövaikutuksista sen elinkaaren aikana
14	Vastuullisuuden case-esimerkkejä
15	Tärkeimmät saavutukset ja projektit vuonna 2009

TALOUDELLINEN VASTUU

16	Taloudellinen vastuu
21	Taloudellisen vastuun case-esimerkkejä

YMPÄRISTÖVASTUU

22	Ympäristövastuu
24	Tuotantoprosessin ympäristövaikutukset
26	Ympäristöjärjestelmät ja -luvut
28	Ympäristöriskit
29	Ympäristökustannukset ja -investoinnit
30	Raaka-aineiden käyttö
31	Ympäristötase
32	Energiankäyttö
34	Päästöt
36	Jätteet ja kierrätys
38	Jäteveden käsittely
39	Ympäristövastuun case-esimerkkejä

SOSIAALINEN VASTUU

42	Sosiaalinen vastuu
46	Resurssien suunnittelu ja johtaminen
50	Suorituksen johtaminen ja palkitseminen
53	Sosiaalisen vastuun case-esimerkki
54	Tietotaito ja osaaminen
56	Työturvallisuus ja -hyvinvointi
57	Sosiaalisen vastuun case-esimerkki
58	Tasa-arvo ja ihmisoikeudet
59	Sosiaalisen vastuun case-esimerkkejä
62	GRI-sisältövertailu
66	Sanasto
68	Yhteystiedot

RAPORTOINTIPERIAATTEET

Componentan painettu ja verkossa luettava vuoden 2009 yritys-vastuuraportti kattaa konsernin vastuullisuuden kolme osa-aluetta, taloudellisen, sosiaalisen ja ympäristövastuun. Componenta on julkaissut erillisen yritys-vastuuraportin vuosittain vuodesta 2006 alkaen. Sitä ennen vuosina 2003 - 2005 raportoimme toimintamme ympäristövaikutuksista julkaisemalla erilliset ympäristöraportit.

Tähän vuoden 2009 yritys-vastuuraporttiin on koottu tiedot konsernin liiketoimintayksiköistä Turkissa, Suomessa, Hollannissa ja Ruotsissa noudattaen Global Reporting Initiativen (GRI) G3-ohjeistusta. Taloudellisen vastuun luvut on laadittu IFRS:ää noudattaen ja ne on tilintarkastettu. Muilta osin raportin tiedot ovat varmentamattomia.

Ympäristötiedot raportoidaan niistä Componentan tuotantoyksiköistä, joilla on merkittäviä ympäristövaikutuksia. Sosiaalisen vastuun luvut kattavat koko konsernin henkilöstön. Ympäristö- ja

henkilöstölukuihin sisältyvät Turkin yksiköiden tiedot vuodesta 2006 alkaen.

Yritysvastuuraportti 2009 sisältää riippumattoman osapuolen tekemän GRI-ohjeiston vastaavuusvertailun ja varmennuksen, jonka mukaan raportti täyttää GRI-ohjeiston sovellustason B vaatimukset.

Componentassa vastuullisuus linkittyy suoraan yhtiön strategiaan ja strategiaan tavoitteisiin ja on osa päivittäistä toimintaa. Yritysvastuuraportin avulla kerromme sidosryhmillemme Componentan olennaisista taloudellisista, sosiaalisista ja ympäristövaikutuksista. GRI-ohjeiston mukainen raportointi varmistaa raportoitujen tietojen luotettavuuden ja vertailukelpoisuuden.

Seuraamme ja raportoimme toimintamme vaikutuksia säännöllisesti ja julkistamme niitä koskevat tiedot vuosittain yritys-vastuuraportissa. Seuraava raportti julkaistaan vuonna 2011.

Hyvällä laadulla on vaikutusta



Vastuullisuus Componentassa on osa konsernin perusrakenteita ja toimintaa. Se rakentuu konsernin arvoille ja näkyy missiossamme, visiossa ja strategiassa, toimintaperiaatteissa ja -ohjeissa. Vastuullisuus näkyy johdon sitoutumisessa, ja se on toiminnan tulosten mittaamista ja raportointia, jatkuva kehittäminen ja vuoropuhelua sidosryhmien kanssa.

Componenta toimii ja on olemassa sidosryhmiensä kautta. Vuonna 2009 liiketoimintaympäristön muutosten aiheuttama liikevaihdon ja tuotannon lasku vaativat tehtävien työtuntien ja kustannusten sopeuttamista. Tarvittavista toimenpiteistä keskusteltiin ja sovittiin yhteisesti henkilöstön kanssa. Työajan sopeuttamisessa olivat käytössä kaikki keinot, jotta minimoisimme irtisanomiset ja voisimme pitää osaavan, ammattitaitoisen henkilöstön talossa. Entisten ja uusien omistajien vahva luottamus toimintaamme näkyi konsernin pääomarakenteen ja taseen vahvistumisena. Yhteistyöhön asiakkaiden kanssa panostimme markkinatilanteen haasteista huolimatta. Suurin osa asiakassuhteistamme on pitkäaikaisia kumppanuuksia, joissa molemminpuolinen luottamus on rakentunut vuosien kuluessa. Tarjoamme asiakkaillemme valukomponentin koko toimitusketjun, ja tekemällä yhteistyötä heidän kanssaan jo komponenttien suunnitteluvaiheessa voimme aikaansaada merkittäviä, niin lopputuotteen käyttöön kuin komponenttien tuotannonaikaisiin ympäristövaikutuksiin vaikuttavia tuloksia.

Komponenttien laatu on tärkeä asia niin meille kuin myös asiakkaillemme, ja se näkyy asiakastytytyväisyystutkimuksissa asiakkaiden odotusten kärkisijoilla. Valukomponentin laadulla on suuri merkitys tuotteen käytettävyyteen, kestävyys ja turvallisuuteen. Laatu alkaa muotoutua jo tuotteen suunnittelussa ja se viimeistellään tuotantovaiheessa. Laadulla on merkitystä valmiin komponentin ominaisuuksien lisäksi myös tuotannossa, sillä se näkyy tuotannon ympäristövaikutuksissa ja kustannuksissa.

Hyvä laatu vaikuttaa merkittävästi tuotannossa tarvittavan energian määrään. Jos valetut kappaleet valimossa eivät täytä laatukriteereitä, ne sulatetaan ja valetaan uudestaan, jolloin energiaa kuluu enemmän. Samalla muidenkin tuotannon raaka-aineiden menekki ja tuotannon päästöt kasvavat. Huono laatu ja hylkäysten määrä vaikuttavat myös työn tekemiseen, ne tuovat kiireen, vaikuttavat työmotivaatioon ja lisäävät alttiutta työtapaturmiin. Kustannusten kasvu pienentää tuotteesta saatavaa katetta ja tulosta, millä on edelleen vaikutusta muihin sidosryhmiin. Laatu vaikuttaa moneen asiaan yrityksessä, ja hyvää laatua tekemällä toimimme vastuullisesti niin ympäristön kuin sosiaalisen ja taloudellisen vastuun osalta.

Toivon, että sidosryhmämme löytävät heitä kiinnostavaa tietoa tästä Componenta-konsernin neljännessä yritysraportista. Tuntemme vastuun ja myös vuonna 2009 teimme parhaamme toimiaksemme sen mukaisesti. Meille yritysvastuu on jatkuvaa arkipäivän tekemistä, lukuisten pienien asioiden ja tekojen yhteensovittamista. Samalla tavoin syntyy myös laatu.

Heikki Lehtonen
toimitusjohtaja

Euroopan toiseksi suurin itsenäinen valukomponenttien toimittaja

Componenta on Euroopan toiseksi suurin itsenäinen valukomponenttien toimittaja. Raudasta tai alumiinista valamamme komponentit jälkikäsitlemme ja koneistamme konsernin omissa konepajoissa ja toimitamme erilaisille ajoneuvojen, koneiden ja laitteiden valmistajille. Asiakkaamme ovat globaaleja, omien alojensa merkittäviä toimijoita. Teemme läheistä yhteistyötä asiakkaiden kanssa usein jo komponentin suunnitteluvaiheessa, jolloin voidaan vaikuttaa komponentin elinkaaren aikaan ympäristövaikutuksiin.

Componenta-konsernin tuotantolaitokset, valimot, konepajat ja takomo, sijaitsevat Turkissa, Suomessa, Hollannissa ja Ruotsissa. Myynnin ja suunnittelun asiantuntijamme toimivat mainittujen maiden lisäksi myös Isossa-Britanniassa, Italiassa, Ranskassa, Saksassa ja USA:ssa. Componentassa työskentelee noin 3 700 henkilöä.

Componentalla on vankka kokemus ja osaaminen valukomponenteista. Vanhimmat konsernin tuotantolaitoksista ovat toimineet satoja vuosia. Vahvuusiamme ovat sovelluksen tai komponentin koko tuotantoketjun tarjoaminen asiakkaille - suunnittelusta viimeistellyksi komponentiksi - sekä yhteistyö ja läheisyys asiakkaiden kanssa.

Componenta on julkinen osakeyhtiö, jonka osakkeet on listattu Nasdaq OMX Helsingin Small cap/Teollisuustuotteet ja palvelut -luokassa. Turkissa sijaitsevan tytäryhtiön Componenta Dökümcülük A.S:n osakkeet on listattu Istanbulin pörssissä.

Missiomme, visiomme ja strateginen tavoitteemme

Componentan missio on Casting Future Solutions, tulevaisuuden valuratkaisujen tekeminen. Tavoitteemme on kasvaa Euroopan johtavaksi valukomponenttien toimittajaksi vuoteen 2012 mennessä. Siihen mennessä olemme hyödyntäneet kasvun mahdollisuudet valituilla markkina-alueilla ja palvelemme asiakkaitamme proak-

TALOUDELLISET TAVOITTEET

	Tavoite 2012	Toteuma 2009
Liikevaihto, Me	800	299,6
Liikevoitto, % ¹	10	-5,2
Sijoitetun pääoman tuotto, % ¹	> 20	-4,2
Omavaraisuusaste, % (pääomalaina omana pääomana)	40	26,5

¹ Ilman kertaluonteisia eriä

tiivisesti toimittaen heille heidän tarpeitaan vastaavia kokonaisratkaisuja: komponentteja tai kokonaistoimituksia, joihin kuuluu täysi toimitus suunnittelusta aina valmiiksi kokoonpantuun ja asiakkaan tuotantolinjalle toimitettuun komponenttiin. Myynti- ja suunnittelutiimimme vastaavat kokonaisvaltaisesta asiakaspalvelusta teollisuusaloittain tehdyn segmenttijaon mukaisesti. Vuoden 2010 alusta lukien asiakassegmentit ovat: koneenrakennusteollisuus, raskaat ajoneuvot, autoteollisuus, rakennus- ja kaivosteollisuus, maatalouskoneet ja tuulivoimateollisuus.

Toimenpiteitä strategiseen tavoitteeseen pääsemiseksi ovat myös tuotannon optimointi eri maissa sijaitsevien erilaisten tuotantoyksiköidemme kesken, jolloin tuotteet tehdään siihen parhaiten sopivassa yksikössä. Hyvään asiakaspalveluun kuuluu myös tuotteiden toimittaminen asiakkaille juuri oikeaan aikaan, mitä varten optimoimme logistiset prosessimme ja varastot.

Toimimalla yhtenäisenä Componentana, yhtenäisten prosessien ja käytäntöjen mukaisesti riippumatta yksikön ja toiminnon sijaintipaikasta ja maasta, olemme vahva kumppani asiakkaillemme ja muille sidosryhmillemme.

Hallinto ja johtaminen

Componentan liiketoiminta jaetaan neljään operatiiviseen alueeseen, jotka ovat Turkki, Suomi, Hollanti ja Ruotsi. Konserninlaajuiset operatiiviset kehitystoiminnot, toimitusketjun hallinta, laatu ja ympäristö, valimo- ja konepajatekniikan kehittäminen, osto ja sisäiset hankinnat, tukevat operatiivisia alueita ja niiden johtamista mahdollistaen lisäarvon tuottamisen asiakkaille.

Pörssiyhtiönä ylintä valtaa käyttävät osakkeenomistajat yhtiökoukussa. Yhtiötä johtavat hallitus ja toimitusjohtaja, ja muu johto avustaa ja tukee toimitusjohtajaa hänen tehtävässään. Componentan hallinnointi perustuu Suomen osakeyhtiölakiin ja arvopaperimarkkinlakiin, yhtiöjärjestykseen ja Helsingin pörssin sisäpiiriohjeeseen. Componentan hallinnointikoodi noudattaa Arvopaperimarkkinayhdistys ry:n Suomen listayhtiöiden hallinnointikoodia. Selvitys hallinto- ja ohjausjärjestelmistä on luettavissa konsernin verkkosivuilla osoitteessa www.componenta.com sekä vuoden 2009 vuosikertomuksessa.

Riskienhallinta

Riskienhallinta on osa konsernin valvontajärjestelmää, jolla varmistamme liiketoimintaan vaikuttavien riskien tunnistamisen, arvioinnin ja seurannan. Sen avulla ennakoimme liiketoimintaan vaikuttavat uhkat ja mahdollisuudet ja varmistamme liiketoiminnan jatkuvuuden.

Componentan hallitus vahvistaa periaatteet riskienhallinnalle ja toimitusjohtaja valvoo riskienhallintaohjelman toteutumista siten, että keskitymme paikallisen ja operatiivisen toiminnan kanalta olennaisiin asioihin.

Konsernin johtoryhmä osallistuu riskien tunnistamiseen, arviointiin, vastuuttamiseen ja kontrollointiin.

Talusojohtaja vastaa taloudellisiin asioihin ja lakiasiaintohtaja kaikkiin muihin asioihin liittyen operatiivisten liiketoimintojen sekä konsernin muiden toimintojen tukemisesta riskienhallinnassa ja riskienhallinnan kehittämisessä.

Liiketoimintojemme johdon tehtävänä on tunnistaa ja hallita oman liiketoiminta-alueensa riskejä osana operatiivista toimintaansa.

Jokainen työntekijä vastaa omaan työhönsä liittyvien ja muutoin hallitsemiensa riskien tunnistamisesta, arvioinnista ja raportoinnista omalle esimiehelleen.

Konsernirahoitus hallinnoi rahoitusriskejä sekä turvaa osaltaan oman ja vieraan pääoman ehtoisen rahoituksen saatavuuden kilpailukykyisin ehdoin. Samalla konsernirahoitus vastaa myös rahavarojen hallinnoinnista ja suojauksesta.

Lue lisää Componentan riskeistä vuoden 2009 vuosikertomuksesta tai verkosta osoitteessa www.componenta.com/riskienhallinta.

Componentan arvot

Componentan arvot ovat Avoimuus, Rehellisyys ja Arvostus. Ne muodostavat vankan lähtökohdan kaikelle toiminnallemme ja toimenpiteillemme.

- Avoimuus tarkoittaa meillä sitä, että olemme avoimia uusille asioille, kehitykselle ja muutoksille, ja siten toimintamme jatkuvalle parantamiselle.
- Rehellisyys itseä ja muita kohtaan on sitä, että pidämme sen minä lupamme.
- Arvostus näkyy siinä, että yhteistyömme sidosryhmien kanssa perustuu luottamukselle ja keskinäiselle kunnioitukselle.



Asiakastoimialat



YHTEISTYÖ
ASIAKKAIDEN
KANSSA

Muuttuva toimintaympäristö ja kysyntää ohjaavat tekijät

Componenta tarjoaa asiakkaille valukomponentin toimitusketjun kaikki vaiheet suunnittelusta toimitukseen. Tuotteesta ja asiakkaasta riippuen ketju voi valamisen lisäksi sisältää tuotekehitystyötä ja suunnittelua yhdessä yhdessä asiakkaan kanssa, tuotteen koneistamisen, pintakäsittelyn ja kokoonpanon.

Rautavalimoidemme tarjonta on laaja niin materiaalien, tuotteiden painon kuin volyymin suhteen. Valamme komponentteja pienistä sarjoista jopa satojen tuhansien kappaleiden vuotuisiin tuotantomääriin. Valettujen komponenttien painot vaihtelevat alle kilosta useampaan tonniin.

Alumiinivalimoiden tarjonta on myös monipuolinen. Tuotteiden painot vaihtelevat 0,1 - 20 kg:n välillä ja sarjakoot vastaavasti muutamista kymmenistä kappaleista useisiin satoihin tuhansiin vuositasolla.

Konsernin konepajat muodostavat yhdessä tuotekehityksen ja valimoiden kanssa tiiviin arvoketjun, minkä ansiosta voimme palvella asiakkaitamme kokonaisvaltaisesti ja näin tuottaa heille huomattavaa lisäarvoa.

Liiketoimintaympäristön muutokset ja kehittyminen

Vuonna 2009 valumarkkinoiden kysyntä Componentan ydinliiketoiminta-alueella laski noin kolmanneksen. Kansainvälisten tutkimuslaitosten arvioiden mukaan alan markkinakasvu ja kehittyminen on voimakkaasti riippuvainen taloussuhdanteista, mikä näkyi myös vuoden 2009 luvuissa. Euroopan valimoteollisuus on edelleen hyvin pirstaloitunut viimeaikaisista rakennemuutoksista huolimatta. Konepajateollisuudessa suurimman osan tuotannosta tekevät pienet paikallisesti toimivat konepajat.

Muutokset asiakastoimialoilla

Viime vuosina myös monilla Componentan asiakastoimialoilla on ollut käynnissä selkeä konsolidoituminen. Näin asiakasyritykset

ovat muodostaneet suurempia kokonaisuuksia, joilla on vahvempi ostovoima ja jotka edellyttävät myös toimittajiltaan kykyä ja kapasiteettia suuriinkin toimituksiin. Asiakkaat ovat myös keskittyneet ydinliiketoimintaansa ja ulkoistaneet niihin kuulumattomia toimintoja. Tämä on tarjonnut komponenttien toimittajille mahdollisuuksia laajentaa arvoketjuaan pelkästä komponenttien toimituksesta tuotekehitys- ja suunnittelutoimintoihin ja kokonaissovellusten tarjontaan.

Taloustaantumana vuoksi asiakkaat ovat pyrkineet parantamaan kilpailukykyään, keskittämään hankintojaan ja etsimään uusia kilpailukykyisempiä toimittajia. Heidän tavoitteenaan on löytää vahvoja ja osaavia strategisia partnereita, joilla on kyky selvittää haastavien aikojen yli ja jotka pystyvät jatkuvasti kehittämään liiketoimintaansa ja toimittamaan vaativia valukomponentteja.

Kansainvälinen läsnäolo on joillekin asiakkaille strategisen kumppanuuden edellytys. Kun suuret asiakkaat kasvavat globaalisti, ne edellyttävät paikallista läsnäoloa jatkossa myös toimittajiltaan. Asiakkaat haluavat aiempaa kokonaisvaltaisempia ratkaisuja ja ovat kiinnostuneita omissa toimipaikoissaan tapahtuvasta tuotekehitysyhteistyöstä. Tuotteiden ja palveluiden kustannushyötyjen hakeminen edellyttää usein myös toimimista alhaisten tuotantokustannusten maissa, joita Euroopassa ovat lähinnä Itä-Eurooppa ja Turkki.

Markkinoiden globalisoituminen, hankintojen keskittyminen, tuotekehitysyhteistyö, arvoketjujen kokonaishallinta sekä kumppanuuksien kehittäminen asiakkuuksien vahvistamiseksi ovat keskeisiä Componentan liiketoimintaan vaikuttavia tekijöitä.



Liikevaihdon ja kannattavuuden kehitykseen vaikuttavat oleellisesti yleinen kilpailu- ja markkinatilanne. Valukomponenttien asiakkaat pyrkivät hakemaan kokonaisvaltaisia ratkaisuja vahvojen toimittajien kautta siirtäen riskiä aktiivisesti arvoketjussa edelliselle tasolle. Talouden taantuma on ajanut monia pienempiä ja keskisuuria valukomponenttien toimittajia velkasaneerauksiin ja konkurssiin. Tämä avaa mahdollisuuden valimoteollisuuden konsolidoitumiselle. On mahdollista, että valimojen sulkemisen ja yritystösten myötä toimittajien määrä pienenee ja jäljelle jäävien toimijoiden markkinaosuudet kasvavat.

KYSYNTÄÄN VAIKUTTAVAT TEKIJÄT



Työkoneteollisuudessa maatalous- ja metsäkoneiden kysyntään vaikuttavat pääasiassa ruoan hinta ja sen kysynnän kasvu, sadon suuruus, korkeampi elämänlaatu ja yleinen BKT:n kasvu sekä infrastruktuurin kehittyminen Intiassa, Venäjällä ja Itä-Euroopassa.



Kaivoskoneiden kysyntään vaikuttavat raaka-aineiden ja mineraalien hintakehitys ja kysyntä. Isojen rakennuskoneiden kysyntään vaikuttavat investoinnit infrastruktuuriin, kuten teiden ja tunnelien rakentamiseen, ja pienempien rakennuskoneiden kysyntää lisäävät tai laskevat talojen ja toimistojen rakentaminen.



Raskaiden ajoneuvojen kysyntään vaikuttavat pääasiassa yleinen talouden ja rahoitusmarkkinoiden tilanne ja logistiikan kehitys erityisesti Itä-Euroopassa ja Venäjällä sekä ympäristölainsäädäntö ja -määräykset.



Henkilöautojen kysyntään ovat vaikuttaneet tukiohjelmat, joita on käynnistetty monissa Euroopan maissa autokannan uusiutumiseksi, ympäristölainsäädäntö ja uudet ympäristömääräykset sekä yleinen taloudellinen ja rahamarkkinoiden tilanne.



Tuulivoimakomponenttien kysyntä on riippuvainen yleisestä taloudellisesta tilanteesta, projektien rahoituksesta sekä ympäristölainsäädännöstä ja uusista ympäristömääräyksistä. Dieselmootoreiden kysyntään vaikuttavat uusien laivojen tilaukset ja erilaiset voimalaitosprojektit maailmanlaajuisesti.



Koneenrakennusteollisuuden kysyntään vaikuttavat pääasiassa yleinen taloudellinen ja rahamarkkinoiden tilanne.



Vastuullisuus Componentassa

Vastuullisuus on osa Componentan liiketoimintaa, ja niin taloudelliseen, sosiaaliseen kuin ympäristövastuuseen liittyvät asiat huomioidaan päivittäisessä toiminnassa ja johtamisessa. Konsernin arvot – avoimuus, rehellisyys ja arvostus – muodostavat vahvan pohjan Componentan liiketoiminnalle ja yhteistyölle eri sidosryhmien kanssa. Kuuntelemme sidosryhmiämme ja käymme vuoropuhelua heidän kanssaan. Sidosryhmillemme tärkeitä asiat ovat tärkeitä meille yrityksenä ja ne vaikuttavat tehtäviin päätöksiin. Vastaamme sidosryhmien odotuksiin ja vaatimuksiin toimimalla parhaalla mahdollisella tavalla ja parantamalla toimintaamme jatkuvasti.

Taloudellinen vastuu

Taloudellinen vastuu Componentassa tarkoittaa vastuuta konsernin kannattavuudesta ja kilpailukyvästä. Vain toimimalla kannattavasti ja kehittämällä kaikkia toimintoja pitkäjänteisesti voimme vastata osakkeenomistajien ja muiden sidosryhmien odotuksiin sekä varmistaa konsernin kilpailukyky nyt ja tulevaisuudessa.

Taloudelliset vaikutukset Componentan toiminnasta ja toimenpiteistä kohdistuvat henkilöstöön, omistajiin ja sijoittajiin, rahoittajiin, toimittajiin, asiakkaisiin ja yhteiskuntaan. Ne näkyvät esimerkiksi siinä, miten hoidamme velvoitteemme, kuten palkkojen, osinkojen, verojen ja raaka-aineiden maksut, miten tiedotamme yrityksen toiminnasta, miten hyvin tunnistamme ja varaudumme toimintamme riskeihin, miten turvaamme kilpailukykyämme ja toiminnan jatkuvuuden ja miten tyytyväisiä asiakkaamme ovat saamaansa palveluun ja tuotteisiin.

Ympäristövastuu

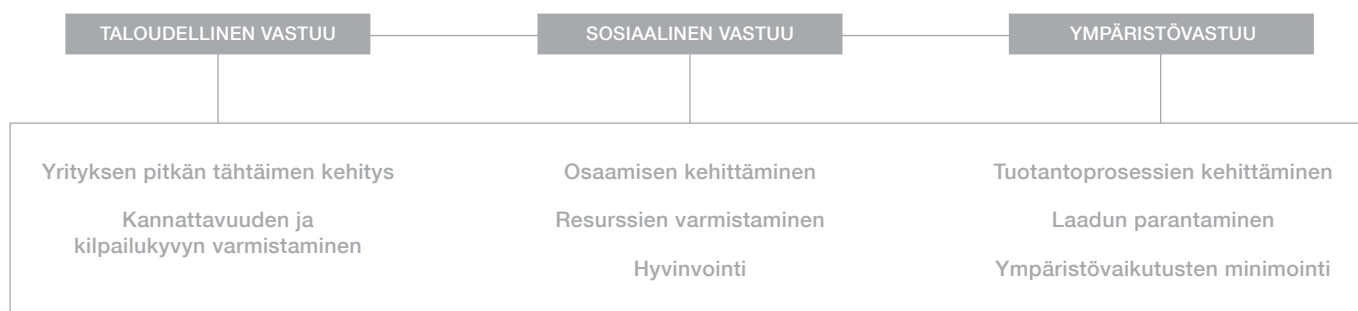
Ympäristövastuu Componentassa tarkoittaa ympäristöystävällisten tuotantomenetelmien ja -prosessien edistämistä ja tuotteiden ympäristövaikutusten minimoimista koko niiden elinkaaren ajan niin, että markkinoiden odotukset ja konsernin kilpailukyky otetaan huomioon.

Componentassa työskentely ympäristönäkökohtien hyväksi alkaa jo tuotteen suunnitteluvaiheessa. Tuotekehitys- ja suunnitteluyhteistyö asiakkaan kanssa mahdollistaa komponentin konstruktion ja ominaisuuksien optimoinnin, jolloin voidaan vaikuttaa tuotteen valmistusvaiheen ja käytön aikaisiin ominaisuuksiin ja siten pienentää sen ympäristövaikutuksia. Suunnittelulla voidaan esimerkiksi vähentää tuotteen painoa tai viimeistelytyön tarvetta, jolloin valmistusvaiheessa materiaaleja ja energiaa kuluu vähemmän. Samalla voidaan vaikuttaa työvälineisiin ja -prosesseihin, joiden avulla parannetaan tuotannon tehokkuutta ja saadaan aikaan kustannussäästöjä sekä vähennetään tuotantovaiheen ympäristövaikutuksia. Tuotannon koneiden ja laitteiden ennakoivalla kunnossapidolla pyritään ehkäisemään ympäristöön kohdistuvia riskejä.

Valimo- ja takomotuotannon ympäristövaikutukset on määritelty viranomaisten myöntämissä ympäristöluvuissa. Säännöllisin mitauksin varmistetaan, että tuotantoprosessin ympäristövaikutukset pysyvät säädetyissä rajoissa. Konsernin ympäristö- ja laatu politiikka sekä ympäristö- ja johtamisjärjestelmät määrittelevät tärkeimmät ympäristöjohtamisen periaatteet liiketoiminnoille. Niiden mukaisesti tavoitteena on toiminnan jatkuva parantaminen.



COMPONENTAN YRITYSVASTUUN OLENNAISET KOMPONENTIT



Järjestelmät rohkaisevat henkilöstöä ottamaan vastuuta, kehittämään laatua ja huomioimaan päivittäisen toiminnan ympäristövaikutukset. Laatu- ja ympäristöasiat tukevat toisiaan, sillä hyvä toiminnan laatu merkitsee sitä, että tuotteiden hylkymäärä on mahdollisimman pieni. Tällöin myös ympäristövaikutukset ovat pienemmät.

Konsernin sisäisten toimintojen lisäksi ympäristöön liittyvä vastuun huomiointi koskee myös alihankkijoita ja tavarantoimittajia.

Sosiaalinen vastuu

Sosiaalinen vastuu on henkilöstön hyvinvoinnista ja osaamisen kehittämisestä huolehtimista. Componenta haluaa olla vastuullinen työnantaja nyt ja tulevaisuudessa. Yrityksenä toimimme vastuullisesti myös muiden sidosryhmien kanssa.

Toimintamme ja toimenpiteemme vaikuttavat oman henkilöstön lisäksi myös ulkopuolisiin toimijoihin, potentiaalisiin työn-

tekijöihin sekä esimerkiksi tuotantoyksiköiden lähiympäristössä asuviin ihmisiin.

Sosiaalisen vastuumme vaikutukset näkyvät siinä, miten hoidamme henkilöresurssien suunnittelun ja johtamisen, henkilöstön tietotaidon ja osaamisen ylläpitämisen ja kehittämisen, johtamisen ja palkitsemisen, työhyvinvointiin ja turvallisuuteen liittyvät asiat sekä ihmisoikeus- ja tasa-arvoasiat.

Henkilöstön osaamisen jatkuva kehittäminen on tärkeää. Saavuttaakseen strategiset tavoitteensa Componenta on hallittava ja kehitettävä liiketoiminnassa tarvittavaa asiantuntemusta, tietämystä ja taitoja. Sitoutunut ja ammattitaitoinen henkilöstö ja siten myös tuotantoyksikkömme toimivat tehokkaasti erikoistuneena verkostona, yhtenä Componentana.

Jatkuvaa vuoropuhelua sidosryhmien kanssa

Sidosryhmillemme tärkeät asiat ovat tärkeitä meille yrityksenä ja ne vaikuttavat tehtäviin päätöksiin. Sidosryhmien kanssa käydään jatkuvaa, avointa ja monentasoista vuoropuhelua. Sidosryhmät odottavat Componentalta erilaisia asioita, ja niihin vastaamme omalla toiminnallamme. Sitä miten onnistumme odotuksiin vastaamisessa, voidaan tarkastella seuraamalla erilaisia mittareita.

Sidosryhmä: Asiakkaat

Componentan asiakkaat ovat rakennus- ja kaivosteollisuuden, maatalouden, raskaan ajoneuvoteollisuuden, autoteollisuuden, tuulivoimateollisuuden ja muun koneenrakennuksen laitevalmistajia, joille valmistamme erilaisia rauta- ja alumiinivalukomponentteja. Tarjoamme asiakkaillemme heidän tarpeidensa tarpeiden mukaan komponenttien koko toimitusketjun, mukaan lukien suunnittelu, valaminen, koneistaminen, pintakäsittely, osakokoonpano ja logistiikka. Suuri osa asiakassuhteista on jatkunut pitkään.

► Asiakkaat odottavat teknistä osaamista ja hyvää suunnitteluyhteistyötä, kilpailukykyisiä ja täsmällisiä toimituksia sekä pitkäaikais- ta liikesuhdetta ja -kumppanuutta.

◆ Componentassa asiakassuhteita hoitavat kullekin asiakassegmentille tai asiakkaalle nimetyt, sitoutuneet asiakkuuspäälliköt ja tuotekehityspäälliköt. Luottamuksen rakentaminen ja ylläpitäminen on edellytys yhteistyön sujumiselle. Vuorovaikutus ja viestintä asiakkaisiin päin on jatkuvaa ja perustuu henkilökohtaisiin tapaamisiin ja yhteydenpitoon useilla tasoilla asiakasorganisaatiossa.

Mittareita mm.

Asiakassuhteissa onnistumista ja yhteistyön menestyksellisyyttä mittaamme mm. saadulla asiakaspalautteella, asiakastytytyväisyys- tutkimuksilla sekä tarjousten ja tilausten määrällä.

Sidosryhmä: Henkilöstö

Componentan palveluksessa oli vuoden 2009 lopussa noin 3 700 työntekijää yli 20 toimipaikassa. Osaava ja sitoutunut henkilöstö varmistaa päivittäisen liiketoiminnan sujumisen, yrityksen pitkäjänteisen kehittämisen ja strategisten tavoitteiden saavuttamisen. Tavoitteemme on, että yhtenäinen vahva konserni "One Componenta" on houkutteleva työnantaja niin nykyisille kuin tulevillekin alan osaajille.

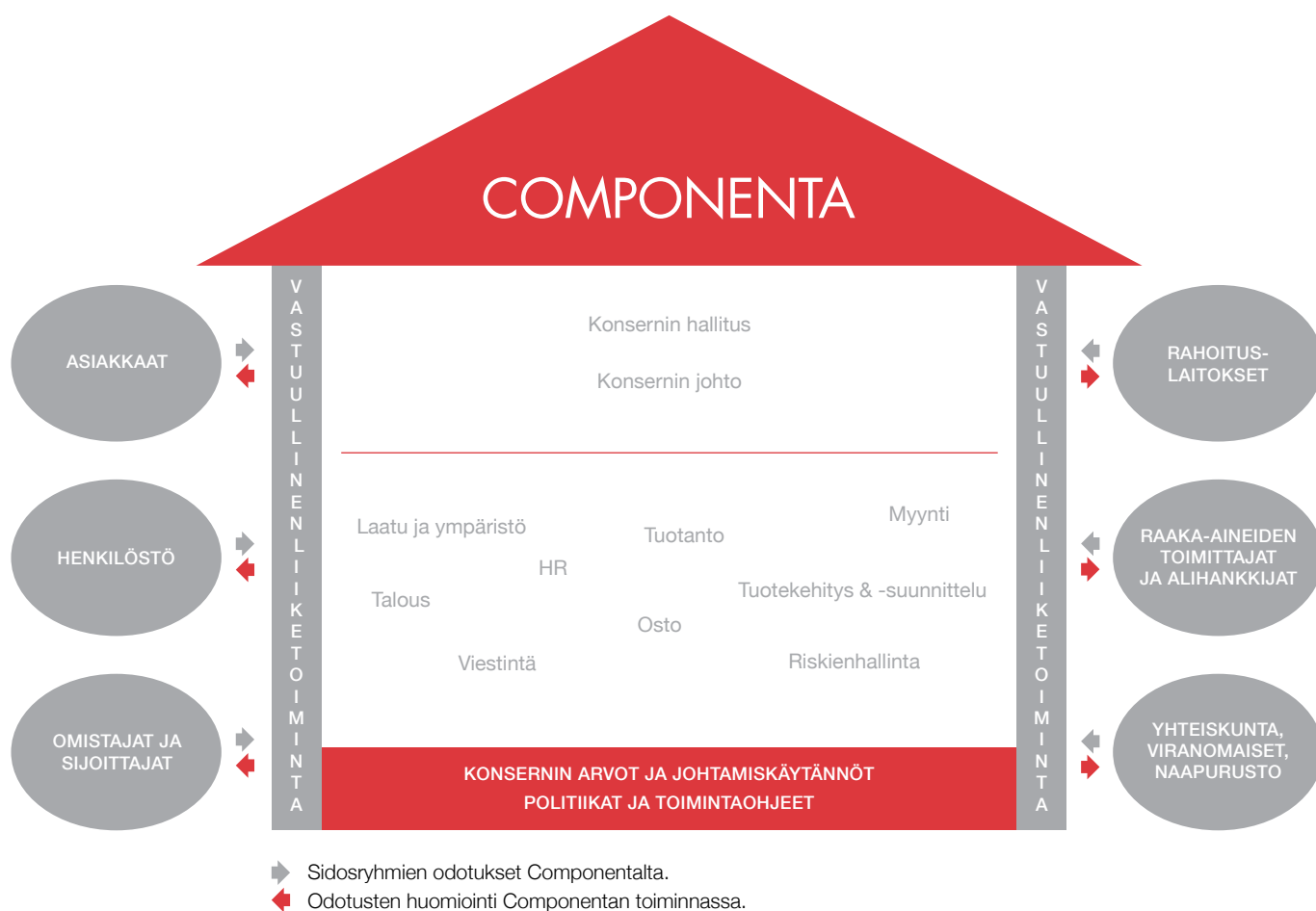
► Henkilöstön odotukset liittyvät mahdollisuuksiin vaikuttaa päätöksentekoon sekä omiin työtehtäviin ja työympäristöön, kilpailukykyiseen palkkaan ja palkitsemiseen. Componentan odotetaan olevan turvallinen ja luotettava työnantaja, joka tarjoaa myös mahdollisuuden jatkuvaan oppimiseen ja kehittymiseen.

◆ Edistämme päivittäisessä työssä tarvittavaa hyvää tiedonkulkua ja yhteistyön sujumista erilaisten kahdenkeskisten ja yksikkökohtaisten tapaamis- ja tiedotustilaisuuksien lisäksi konsernin johdon ja henkilöstön edustajien säännöllisillä tapaamisilla. Esimerkiksi Hollannissa työnantajalla ja työntekijöiden Works Councililla on kuusi tapaamista vuodessa (lue tarkemmin raportin sivulta 53). Suomessa luottamushenkilöt osallistuvat yksiköiden johtoryhmien kokouksiin.

Opiskelijoita ja potentiaalisia työntekijöitä tapaamme jatkuvasti muun muassa oppilaitosten järjestämien tilaisuuksien ja konsernin verkkosivujen kautta.



YHTEISTYÖ SIDOSRYHMIEN KANSSA ON OSA COMPONENTAN VASTUULLISTA LIIKETOIMINTAA





Mittareita mm.

Säännöllisesti tehtävät ilmapiiri- ja työtyytyväisyyskyselyt kartoittavat henkilöstön näkemyksiä ja kokemuksia niin omasta työstään kuin yrityksestä. Palaute niistä samoin kuin kehityskeskusteluista, koulutuspäivien määrä, poissaolojen ja tapaturmien määrä jne. kertovat siitä, miten Componenta on onnistunut vastaamaan henkilöstön odotuksiin.

Sidosryhmä: Omistajat ja sijoittajat

Componenta on pörssiyhtiö, jonka osakkeet noteerataan Nasdaq OMX Helsingissä ja jolla vuoden 2009 lopussa oli 2 568 osakkeenomistajaa. Omistajat ja sijoittajat ovat kiinnostuneita sijoittamansa pääoman tuotosta ja siten yrityksen toiminnasta ja tuloksesta, mistä he odottavat saavansa jatkuvasti ajantasaista tietoa. Tärkeitä asioita sijoituskohdetta valittaessa ovat yrityksen ja sen toiminnan vakaus ja luotettavuus, tasapainoinen liiketoiminnan riskienhallinta, hallinnon läpinäkyvyys ja hyvä viestintä.

► Sijoittajien odotukset liittyvät osakkeen arvonnousuun ja/tai hyviin osinkoihin sekä vakaaseen riskienhallintaan. Sekä sijoittajat että pörssi ja viranomaiset odottavat Componentan viestivän yrityksen toiminnasta ja tunnuslukuista läpinäkyvästi, oikea-aikaisesti ja tasapuolisesti.

◄ Tapaamme vuoden mittaan analytikoita ja sijoittajia tiedotustilaisuuksissa, yhtiökokouksessa, sijoittajamessuilla ja -tapahtumissa sekä muissa tapaamisissa. Tietoa konsernista välittävät myös yhtiön raportit (vuosikertomus, osavuositarkastukset ja yritysraportit), verkkosivut ja tiedotustilaisuuksista verkkosivuilla katsottavissa olevat suorat verkkolähetykset ja -tallenteet. Componentan verkkosivut palvelevat sidosryhmiä tarjoamalla säännöllisesti päivittyvää, ajantasaista tietoa.

Mittareita mm.

Odotuksiin vastaamista mittaavat muun muassa osakkeen kurssikehitys, osinkojen määrä ja erilaiset tunnusluvut.

Sidosryhmä: Rahoituslaitokset

Rahoitusasioissa konserni tekee yhteistyötä useiden eri kumppaneiden kanssa. Rahoituksen saatavuus ja hinta perustuvat yrityksen toiminnan sujumiseen ja tuloksellisuuteen.

► Rahoittajat odottavat Componentalta toiminnan läpinäkyvyyttä ja hyvää viestintää, hyvää tulosta ja kassavirtaa, vakavaraisuutta ja maksuvalmiutta sekä riittävää omavaraisuutta ja riskienhallintaa.

◄ Vuoropuhelua ja yhteydenpitoa rahoittajien kanssa hoidetaan säännöllisesti erilaisten raporttien ja henkilökohtaisten tapaamisten avulla.

Mittareita mm.

Sitä miten hyvin olemme onnistuneet vastaamaan rahoituslaitosten odotuksiin, mittaavat tuloksen kehittyminen ja erilaiset tunnusluvut, korkotaso ja muut rahoituskulut.

Sidosryhmä: Tavarantoimittajat ja alihankkijat

Componentan raaka-aineiden ja muiden tuotannossa tarvittavien aineiden toimittajilla on iso merkitys sekä tuotannon sujumisen että tuotteiden laadun kannalta. Yhteistyön on oltava luottamuksellista ja kitkatonta. Raaka-aineiden saatavuus ja niiden hinnanvaihtelut ovat merkittäviä kustannus- ja kilpailutekijöitä.

Konsernilla on kattava tavarantoimittajaverkosto, ja hankinnat tehdään konsernin arvoja, lakeja ja direktiivejä noudattaen. Konsernin ostopolitiikka varmistaa, että ympäristö ja turvallisuus, sosiaalinen vastuu ja eettiset periaatteet otetaan ostossa huomioon. Ostotehtäviä ja -henkilöstöä varten on käytössä erityiset menettelyohjeet. Emme maksa lahjuksia tai muita laittomia maksuja, emmekä suosi tavarantoimittajia. Vuonna 2009 konsernissa ei ollut yhtään korruptiotapausta.

► Toimittajien ja Componentan odotukset toisistaan ovat samantyyppiset; luotettava ja vakaa kumppani, jonka kanssa luodaan ja ylläpidetään pitkäaikainen, suotuisasti kehittyvä liikesuhde.



Molemmin puolin odotuksiin vastataan käymällä säännöllistä vuoropuhelua toimittajien kanssa keskustelujen ja tapaamisten sekä erilaisten raporttien avulla.

◆ Edellytämme tavarantoimittajiltamme samojen sertifikaattien ja standardien käyttöä kuin Componentassa, ja valitsemme ensisijaisesti sellaisia tavarantoimittajia, joilla on käytössään ympäristöjärjestelmät. Sertifikaattien lisäksi toimittajan on tutustuttava Componentan turvallisuuteen ja ympäristöön liittyviin menettelyohjeisiin sekä laatuohjeisiin ja toimittava niiden mukaisesti.

Aloittaessamme yhteistyötä uuden toimittajan kanssa edellytämme perustietojen lisäksi tietoja heidän noudattamistaan työehtosopimuksista ja työoloista. Jos epäilemme tavarantoimittajan toimivan lainvastaisesti, emme tilaa toimittajalta. Seuraamme ja arvioimme kattavasti tavarantoimittajia varmistaaksemme, että vaatimuksemme täytetään

Mittareita mm.

Sitä, miten hyvin olemme onnistuneet vastaamaan raaka-ainetoimittajien ja alihankkijoiden odotuksiin, mittaavat ostojen kehittyminen, kumppanien, toimittajien ja alihankkijoiden määrä, sopimusehdot ja laskujen maksu.

Sidosryhmä: Yhteiskunta, viranomaiset ja lähialueet

Componentan tuotantolaitokset sijaitsevat Turkissa, Suomessa, Hollannissa ja Ruotsissa. Monet tuotantolaitoksistamme ovat toimineet kauan samalla paikalla; Pietarsaaressa 110 vuotta, Porissa 150 vuotta, Karkkilassa 190 vuotta, Wirsbossa 400 vuotta. Asutus ja kaupunkien palvelut ovat kasvaneet niiden ympärille, ja koska Componentan yksiköt ovat merkittäviä työnantajia kyseisillä paikkakunnilla, paikalliset asukkaat ja viranomaiset ovat yksi keskeisistä sidosryhmistämme.

Valimoiden ja takomoiden toiminta on myös luvanvaraista toimintaa. Peruslupamenettelyssä sekä laajennusinvestointien osalta yhteistyötä tehdään niin viranomaisten kuin naapurustossa asuvien ja toimivien henkilöiden ja yritysten kanssa.

◆ Componentan tuotantoyksiköiden on toiminnassaan täytettävä lailliset ja eettiset sekä ympäristöön liittyvät vaatimukset ja odotukset. Koko konsernin samoin kuin kunkin yksikön odotetaan olevan aktiivinen alansa toimija ja työnantaja sekä hyvä veronmaksaja alueellaan.

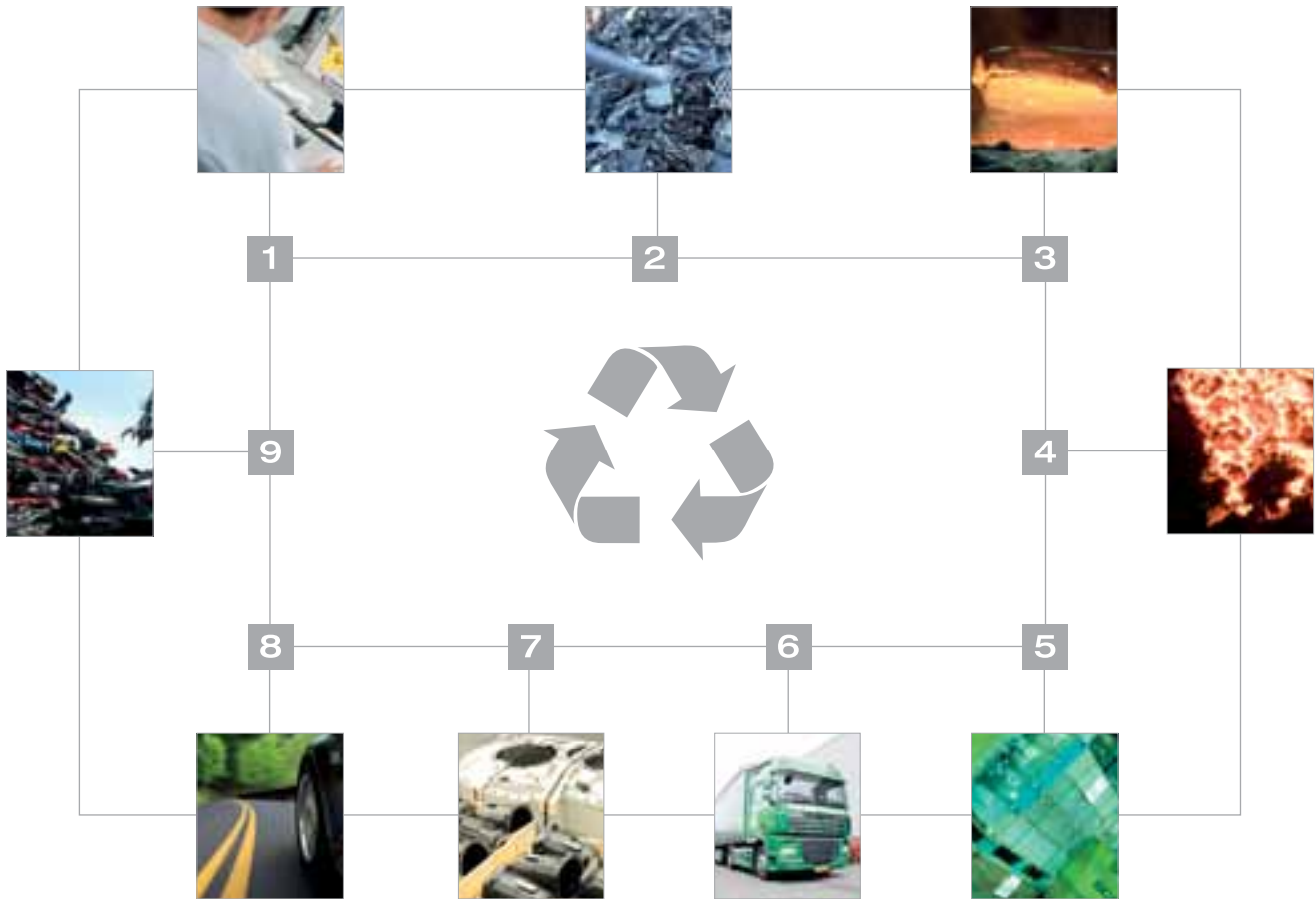
◆ Vuoropuhelua ja yhteistyötä viranomaisten, tuotantoyksiköiden lähinaapuruston ja muun yhteiskunnan kanssa ylläpidetään raporttoimalla, verkkosivujen välityksellä, järjestämällä tiedotus- ja avoimien ovien tilaisuuksia, osallistumalla eri tasoilla tapahtuvaan toimintaan ja tukemalla erilaisia toimijoita.

Toimintamaissamme Componenta on jäsenenä monissa organisaatioissa, kuten kansallisissa valimoyhdistyksissä, kauppakamareissa ja muissa liiketoimintaan liittyvissä järjestöissä.

Mittareita mm.

Yhteiskunnan, viranomaisten ja lähialueiden toimijoiden odotuksiin vastaamisen onnistumista heijastavat työpaikkojen määrä, maksetut verot, investoinnit, maksetut palkat ja palkkiot, osallistuminen ja sponsorointi.

VALUKOMponentin ELINKAARI



1. Komponentin valmistus alkaa suunnittelusta, yhteistyössä asiakkaan kanssa

Komponentin elinkaaren aikaisiin ympäristövaikutuksiin voidaan merkittävästi vaikuttaa suunnitteluvaiheessa tuotteen materiaalia, konstruktioita ja toiminnallisia ominaisuuksia optimoimalla. Suunnittelulla ja tuotekehityksellä voidaan vaikuttaa myös työvaiheisiin ja -prosesseihin, joilla lisätään myös tuotannon tehokkuutta ja saadaan aikaan materiaali- ja kustannussäästöjä. Kun raaka-ainetta kuluu vähemmän ja viimeistelytyön tarve on pienempi, pienennetään tuotantovaiheen ympäristövaikutuksia.

Kun Componentan valamisen ja koneistamisen asiantuntijat osallistuvat valukomponentin suunnitteluprojektiin jo alkuvaiheessa, mahdollisuudet komponentin optimointiin ovat muun muassa materiaalin ja valmistustavan osalta parhaat. Aikainen yhteistyö mahdollistaa myös sen, että voimme tarjota asiakkaille ratkaisuja, jotka vastaavat juuri heidän tarpeitaan ja ylittävät ne. Yhteistyöllä voidaan lisäksi lyhentää asiakkaan tuotekehitysprojektien kestoa ja pienentää kustannuksia, kun uudet komponentit saadaan tuotantoon ja valmiiksi aiempaa nopeammin.



2. Raaka-aineena kierrätysmetallia

Rautavalukomponenttien raaka-aineesta noin 70 % on kierrätettyä materiaalia. Alumiinivaluissa kierrätetyn materiaalin osuus on pienempi.

Kierrätysmetalli hankitaan aina mahdollisimman läheltä ja toimitetaan valimoihin täysinä autolasteina ylimääräisen liikenteen välttämiseksi. Osa raaka-aineista kuljetetaan laivakuljetuksina.

Componenta noudattaa komponenttien raaka-aineille asetettuja erilaisia vaatimuksia. Tarkistamme jatkuvasti, että muun muassa autoteollisuuden tiukat vaatimukset lyijyn osalta täyttyvät.

Valettavat materiaalit kehittyvät jatkuvasti ja niiden avulla voidaan komponenttien ominaisuuksia ja työstettävyyttä parantaa huomattavasti. Esimerkiksi valamalla komponentti uudesta pallografiittiraudasta kehitetystä, piillä seostetusta materiaalista voidaan vähentää komponentin koneistustarvetta.

Eri materiaaleilla voidaan myös vaikuttaa lopputuotteen ympäristövaikutuksiin. Kevyemmät ajoneuvot käyttävät vähemmän polttoainetta, mikä vähentää CO₂-päästöjä. Ajoneuvon painoa voidaan pienentää esimerkiksi vaihtamalla autossa käytettävien komponent-

tien valumateriaali raudasta alumiiniksi. Suunnitteluyhteistyöllä autonvalmistaja-asiakkaiden kanssa olemme jo saavuttaneet monia hyviä tuloksia. Raaka-aineet s. 30.



3. Tuotannosta aiheutuu ympäristövaikutuksia

Componentan toiminnan perustana ovat kolmannen osapuolen sertifioimat laatu- ja ympäristöjärjestelmät (ISO 9001, ISO/TS 16949 ja ISO 14001). Valimoiden ja takomoiden toiminnan rajoitukset ja velvoitteet on määritelty viranomaisten myöntämässä ympäristöluvuissa. Myös toimintamaidemme kansallinen lainsäädäntö määrittelee ja asettaa toiminnalle erilaisia vaatimuksia.

Raaka-aineen sulattamiseen valimoissa ja takomoissa kuluu energiaa, jota saadaan sähköstä, koksista tai maakaasusta. Raaka-aineiden sulatuksessa syntyvää lämpöenergiaa otetaan talteen ja hyödynnetään muun muassa kiinteistöjen lämmityksessä. Energiankäyttö s. 32.

Valamisessa tarvitaan hiekkaa valumuottien ja -keernojen tekemiseen. Hiekka kiertää prosessissa, ja lopuksi osa siitä päätyy hyötykäyttöön, osa jätteeksi. Tuotannon ympäristövaikutukset s. 24, Pölypäästöt s. 34 ja Jätteet ja kierrätys s. 36.

Kun komponentti on valettu, se puhdistetaan ja jälkikäsittellään. Puhdistus ja jälkikäsittely ovat prosesseja, joista aiheutuu jonkin verran päästöjä ympäristöön. Pöly- ja VOC-päästöt s. 30.

Ennen asennusta lopputuotteeseen valukomponentit koneistetaan, suuri osa konsernin omissa konepajoissa. Konepajatuotanto ei ole luonteeltaan merkittävästi ympäristöä kuormittavaa. Tuotannon ympäristövaikutukset s. 24.



4. Jätteet lajitellaan, suurin osa hyötykäyttöön

Valimoiden, konepajojen ja takomoiden jätteet lajitellaan ja enin osa niistä (hiekka, pöly, sulan pinnalle kertyvä kuona, koneistuslastut, taontapurseet ynnä muut) toimitetaan hyötykäyttöön. Suuri osa valimoiden hiekasta ja pölystä hyötykäytetään kaatopaikkojen ja teiden rakentamisessa, betonirakenteissa, piha-alueiden täyttöaineena tai maarakentamisessa.

Valukomponentin koneistuksessa käytettävät leikkuunesteet kierrätetään. Konepajoissa työstölastuista erotellaan öljy ja ne briketöidään uudestaan sulatettaviksi. Jätteet ja kierrätys s. 32.



5. Tuotteiden pakkaukset pääasiassa kierrätettäviä

Niin asiakkaille lähetettävien tuotteiden kuin konsernin valimosta konepajaan lähetettävien komponenttien pakkaamiseen käytetään kierrätettäviä lavoja ja kauluksia tai metallisia hakeja. Turkissa on käytössä erilaisia kertakäyttöisiä puupakkauksia. Tavoitteena on yhtenäistää pakkausmateriaaleja ja käyttää kestäviä, kierrätettäviä pakkausmateriaaleja. Tyhjen pakkausten kuljetuksia pyritään vähentämään ja pakkauksia käytetään omien tuotantoyksiköiden välisiin kuljetuksiin.



6. Komponenttien kuljetukset asiakkaan kokoonpanolinjalle

Valukomponentin kuljetus asiakkaalle aiheuttaa päästöjä ympäristöön. Tavoitteena ovat täydet autolastit vajaiden kuljetusten minimoimiseksi ja siten hiilijalanjäljen pienentämiseksi. Lopputuotteiden kuljettamisessa myös laiva- ja rautatiekuljetukset ovat tehokkaita ja kestäviä vaihtoehtoja. Lentokuljetuksia ei normaalisti käytetä.

Kuljetusyrittäjiä valittaessa pyritään valitsemaan yrityksiä, joilla on sertifioitua laatu- ja ympäristöjärjestelmät. Edellytämme yrittäjiltä kustannustehokasta toimintaa, mahdollisimman lyhyitä reittejä ja tehokasta lastausta. Lisäksi esimerkiksi Hollannissa pyritään siihen, että yhteistyökumppanit käyttävät vain pienipäästöisiä rekkvoja Componentan kuljetuksissa.



7. Komponenttien varastointi

Logistiikkakeskuksia ja varastoja käytetään tyhjen ja vajaiden kuljetusten vähentämiseksi. Konsernilla on logistiikkakeskukset Ruotsissa ja Isossa-Britanniassa sekä käytössään varastoja Saksassa, Ranskassa, Belgiassa, Hollannissa ja Yhdysvalloissa.

Ruotsin logistiikkakeskus perustettiin Främnestadin konepajan yhteyteen vuonna 2009. Karkkilaan perustettavan logistiikkakeskuksen rakentaminen on käynnissä ja keskus avataan vuonna 2010. Tavoitteemme on, että logistiikkakeskusten verkosto kattaa kaikki ne alueet Euroopassa ja Pohjois-Amerikassa, joissa toimitamme asiakkaillemme lopputuotteita.



8. Valukomponentin käytönaikaisia ympäristövaikutuksia ehkäistään ennalta

Toimittamamme valukomponentit ovat erilaisia ajoneuvojen, koneiden ja laitteiden osia. Komponentit toimitetaan usein suoraan asiakkaan tuotantolinjalle lopputuotteeseen asennettaviksi. Valukomponenttien tuotannon ja käytönaikaisiin ympäristövaikutuksiin voidaan vaikuttaa jo suunnitteluvaiheessa. Yhtenä kappaleena valettu komponentti on kestävä, ja sen käyttöikä on pitkä. Toisaalta rautaa kevyemmät alumiinikomponentit pienentävät esimerkiksi ajoneuvon kokonaispainoa ja vähentävät sen hiilidioksidipäästöjä.



9. Käytetty komponentti päättyy romuksi ja kierrätykseen

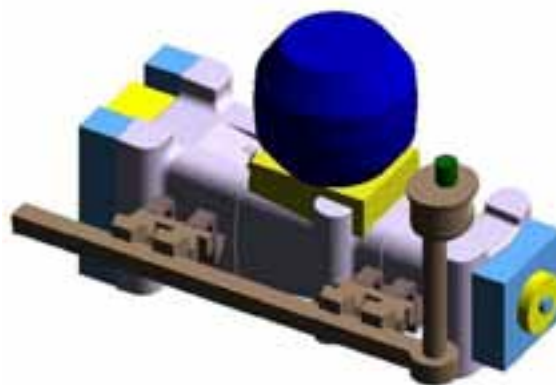
Elinkaarensa päässä valukomponentti päättyy romuksi, kierrätykseen ja uudelleen sulatettavaksi.

Simulointi on tärkeä työkalu

Valamisen simulointi eli mallintaminen on ehdottoman tarpeellinen ja paljon käytetty työkalu. Sen avulla voidaan tietokoneen ruudulla etukäteen nähdä ja selvittää, mikä on paras ja luotettavin tapa valaa kappale, miten sula rauta täyttää muotin ja miten se jäähmettyy. Näin voidaan varmistaa, että todellisessa valuprosessissa aikaansaadaan halutunlainen ja -laatuinen, asiakkaan vaatimuksia vastaava priima-kappale kerralla valamalla, mahdollisimman kustannustehokkaasti. Samalla säästetään raaka-aineita ja energiaa, ja päästöt ja jätteen määrä ovat pienet.

Hyvä esimerkki mallintamisesta on kaivosteollisuuden koneessa käytettävä valukomponentti, jolla on erittäin korkeat mekaanista ja kulutuskestävyyttä koskevat vaatimukset. Kappaleessa ei saa olla lainkaan huokoisuutta. Tuotetta suunnitellussa sen kestävyysvaatimukset täyttäväksi materiaaliksi valikoitui ADI, kulutusta erittäin hyvin kestävä valurauta, johon kuitenkin hyvin herkästi jää huokoisuutta. 355 kg:n painoinen komponentti oli myös tarkoitus valaa valimossa, jossa aiemmin oli tehty vain noin 250 kg:n painoisia kappaleita.

Läheisessä yhteistyössä asiakkaan suunnittelijoiden kanssa alkuperäisen kappaleen muotoa ja valettavuutta kehitettiin asteittain paremmaksi. Kaikkiaan 24 simulointikierroksen jälkeen kaikki asiakkaan vaatimukset täyttävä tuote oli valmis valettavaksi siinä valimossa kuin oli ajateltukin. Ilman simulointia kehitystyö ei olisi ollut mahdollinen.



Uusia materiaaleja ja standardeja yhteistyössä tutkimuslaitosten kanssa

Componentassa tehdään jatkuvaa parantamista ja kehitystyötä omissa yksiköissä ja toiminnoissa. Niiden lisäksi osallistumme jatkuvasti erilaisiin kehitysprojekteihin yhdessä muiden yritysten, yliopistojen ja tutkimuslaitosten kanssa.

Vuonna 2009 yhteistyöprojekteihin osallistuttiin muun muassa seuraavasti:

Materiaalikehityksen osalta teimme yhteistyötä ruotsalaisen Indexator AB:n kanssa ja kehitimme uuden pallografiittivaluraudan lajin, jossa raudan mekaanisia ominaisuuksia ja työstettävyyttä on parannettu. Materiaalista tulee uusittavaan pallografiittiraudan EN 1563 -standardiin kolme lajia eri lujuusluokkiin. Uusi materiaali on erinomainen vaihtoehto muun muassa terästakeille. Componenta esitteli uutta materiaalia koskevan teknisen raportin Saksan Valimopäivillä Berliinissä toukokuussa 2009.

Componentan edustajat ovat osallistuneet valuteknologiaa, valurautoja ja erikoistuotteita koskevien EN- ja ISO-standardien uudistamisprojektiin, jossa standardit päivitetään vastaamaan nykyisiä valimokäytäntöjä ja asiakasvaatimuksia.

Componentan edustajat ovat olleet myös mukana Euroopan Logistiikkaorganisaation (EVO) sekä Hollannin valimoyhdistyksen "Working and Safety Conditions, Environment and Energy" -ryhmän työssä. Hollannissa olimme mukana "Energiatehokkuus vuonna 2030" -esiselvityksessä, joka liittyi Hollannin valimo- ja metalliteollisuuden energiansäästö- ja kasvihuonekaasujen vähentämissopimukseen.

Turkissa Componenta oli monin tavoin mukana materiaalikehityksprojekteissa paikallisten yliopistojen kanssa.

Componenta on osallistunut aktiivisesti pohjoismaisten valimoiden, konepajojen, loppukäyttäjien ja Chalmersin yliopiston yhteiseen tuotekehitysprojektiin, jonka tavoitteena on ollut kehittää kevyempiä komponentteja. Projekti päättyi vuonna 2009.



TALOUDELLINEN VASTUU



- Konsernin tasetta ja rahoitusasemaa vahvistettiin osakeannilla ja pääomalinalla syyskuussa.
- Asiakaspalvelua parannettiin uudella asiakassegmentoinnilla, vahvistamalla asiakasrajapintaa, lisäämällä myynnin ja tuotesuunnittelun resursseja.
- Liiketoiminnan kuluja pienennettiin edellisvuodesta ja kasvavirtaa parannettiin vähentämällä käyttöpääomaa.
- Konsernin kilpailukykyä ja kannattavuutta parannettiin myös optimoimalla tuotantoa sisäisten hankintojen ja tuotesiirtojen avulla.
- Uusmyynti, jonka tavoitteena on saada uusia asiakkaita ja uusia tuotteita tuotantoon, kehittyi hyvin vastoin yleistä talouskehitystä.
- Riskienhallintaa terävöitettiin mm. riskien arvioinnilla.

YMPÄRISTÖVASTUU



- Tuloksena tuotekehitys- ja suunnitteluprojekteista yhteistyössä asiakkaiden kanssa syntyi uusia tuotteita, joiden elinkaaren aikaiset ympäristövaikutukset ovat aiempaa selvästi pienemmät.
- Tuotantoprosessien kehittäminen yksiköissä jatkui, ja muun muassa raaka-aineiden käyttöä tehostettiin ja jätteiden ja päästöjen määrää vähennettiin.
- Ongelmajäteluvan uusimiseen liittyen Orhangazin valimolla käynnistettiin kaksi yhteishanketta Turkin Ympäristöministeriön kanssa, joissa tarkoituksena on, että Orhangazin valimo ongelmajätteen käsittelyn osalta toimisi tulevaisuuden vertailukohtana muille turkkilaisille valimoille.
- Karkkilan valimon kaatopaikan sulkemisprojekti jatkui, sulkemissuunnitelmalle saatiin viranomaishyväksyntä.
- Suomivalimon hakemus valimohiekan hyötykäyttöön maa- rakentamisessa hylättiin, koska kyseisellä paikalla havaittiin rauhoitettu kasvi.
- Heerlenin valimossa Hollannissa jatkettiin edelleen yhteistyötä viranomaisten kanssa valimon hajuhaittojen ehkäisemiseksi.

SOSIAALINEN VASTUU



- Sopeutumista taloudellisen laskusuhdanteen myötä laske-neisiin tuotantomääriin jatkettiin tavoitteena säilyttää osaa-va henkilöstö talossa, minkä vuoksi kaikki mahdolliset keinot työajan lyhentämiseksi käytettiin ennen irtisanomisia.
- Vuoropuhelu ja yhteistyö henkilöstön kanssa oli jatkuvaa.
- Tulevaisuuteen ja kilpailukykyyn parantamiseen varaudut-tiin muun muassa vahvistamalla myynnin ja suunnittelun resursseja.
- Henkilöstön osaamista lisättiin ja parannettiin konsernin-laajuisen ja paikallisten koulutusohjelmien, kansainväli-sen harjoitteluohjelman, työssä oppimisen ja työkierron keinoin.



**Yhtiön
kilpailukykyä
varmistamassa**

Componentassa taloudellinen vastuu on vastuuta yhtiön taloudellisesta tuloksesta, kannattavuudesta ja kilpailukyvvystä. Toimimalla kannattavasti ja kehittämällä kaikkia toimintoja pitkäjänteisesti voimme vastata osakkeenomistajien ja muiden sidosryhmien odotuksiin sekä varmistaa konsernin kilpailukyvyn tulevaisuudessa.

Vuonna 2009 talouden laskusuhdanne vaikutti voimakkaasti Componenta-konsernin toimintaan. Konsernin liikevaihto laski 56 % edellisvuodesta ja oli 299,6 (681,4) miljoonaa euroa. Tuotannon arvo laski samaan aikaan 59 %. Konsernin tilikauden liikevoitto oli -15,4 (47,3) miljoonaa euroa. Liikevoiton laskuun vaikutti voimakkaasti pääasiassa markkinoiden hiljenemisestä ja asiakkaiden omien varastojen alasajosta johtunut alhainen liiketoiminnan volyymi.

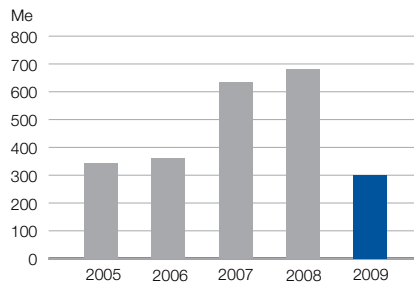
Toimintoja sopeutettiin markkinatilanteeseen

Konsernin toimintojen sopeuttaminen maailmantalouden taantumaa käynnistyi vuoden 2008 loppupuolella ja jatkui koko vuoden 2009.

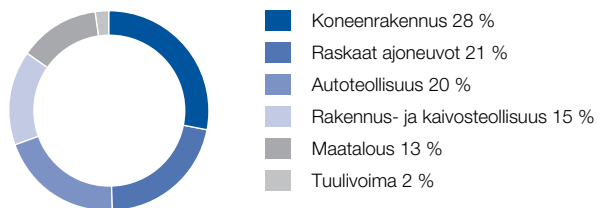
Toimintojen sopeuttamisessa tavoitteena oli kilpailukyvyn säilyttäminen niin lyhyellä kuin pitkälläkin aikavälillä. Keskityimme neljään liiketoiminnan kannalta olennaiseen alueeseen: kustannustehokkuuteen ja tuottavuuden parantamiseen, positiivisen kassavirran säilyttämiseen, tuotannon optimointiin sisäisten siirtojen avulla sekä uusmyynnin lisäämiseen.

Liiketoiminnan kuluja pienennettiin lähes liikevaihdon laskua vastaavasti. Kustannuksia säästettiin kaikissa toiminnoissa muun muassa leikkaamalla kiinteitä kustannuksia sekä kotiuttamalla ali-

LIKEVAIHTO



LIKEVAIHTO ASIAKASTOIMIALOITTAIN



AVAINLUVUT

	2009	2008	2007	2006	2005
Liikevaihto, Me	299,6	681,4	634,7	362,1	343,2
Liikevoitto, Me	-15,4	47,3	42,7	14,5	9,9
Liikevoitto, %	-5,1	6,9	6,7	4,0	2,9
Nettotulos, Me	-28,7	13,9	21,6	3,5	2,2
Tulos/osake, e	-2,30	1,24	1,97	0,36	0,26
Oman pääoman tuotto, %	-45,1	14,8	23,0	5,9	4,2
Sijoitetun pääoman tuotto, %	-4,1	13,6	11,9	6,6	5,0
Omavaraisuusaste, %, pääomallainat velkana	17,5	15,9	20,3	19,2	18,1
Tilaukanta, Me	58,8	73,6	129,0	95,4	60,4
Bruttoinvestoinnit, Me	17,9	46,0	64,5	123,6	25,1
Henkilöstö vuokratyövoima mukaan lukien	3 698	4 488	5 064	2 628	2 429



hankintoja, luopumalla määräaikaisesta ja vuokratyövoimasta sekä minimoimalla ylitöitä. Sopeutustoimenpiteiden ja pienentyneiden tuotantomäärien seurauksena liiketoiminnan kulut pienenevät edellisvuodesta 54 % suhteutettuna tuotannon arvoon.

Henkilöstön osaamiseen perustuvan kilpailukyvyyn säilyttämiseksi työtunteja vähennettiin alhaiseen tilauskantaan sopeutumiseksi pääasiassa määräaikaisin lomautuksin, joskaan eri maissa käytävissä olevien erilaisten sopeutuskäytäntöjen vuoksi irtisanomisilta ei voitu kokonaan välttyä. Lomautusten ja irtisanomisten lisäksi sovitettiin väliaikaisesta 20 %:n palkanalennusjärjestelystä niiden henkilöiden kanssa, jotka eivät olleet muiden työaikajärjestelyjen piirissä.

Kassavirtaa parannettiin pienentämällä käyttöpääomaa erityisesti vähentämällä raaka-ainevarastoja, tehostamalla saatavien perintää ja laajentamalla myyntisaatavien myyntiohjelmaa sekä lyhentämällä joidenkin asiakkaiden maksuehtoja. Liiketoiminnan nettorahavirta pysyi positiivisena ja oli 14,2 (29,4) miljoonaa euroa. Käyttöpääoman muutoksen osuus oli 37,5 (-4,2) miljoonaa euroa. Myytyjen myyntisaatavien määrä tilikauden lopussa oli 32,7 (49,0) miljoonaa euroa.

Konsernin strategian mukaisesti jatkoimme sisäisten hankintojen ja tuotesiirotojen avulla tuotannon optimointia eri yksiköiden kesken tavoitteena parantaa koko konsernin kilpailukykyä ja kannattavuutta. Yksi vuonna 2009 käynnistetyistä hankkeista oli projekti, jossa Disa-kaavauslinjoilla tehtävät suursarjat keskitetään valmistettaviksi Turkin Orhangazin valimossa ja konepajassa sekä pienet ja keskiuuret sarjat valmistetaan Pietarsaaren valimossa ja konepajassa.

Myynnissä keskityttiin uusmyyntiin, jossa tavoitteena oli saada niin uusia asiakkaita kuin uusia tuotteita tuotantoon. Vastoin yleistä talouskehitystä uusmyynti kehittyi hyvin.

Isompia investointeja lykättiin

Tilikauden aikana tehtiin tuotannollisia investointeja 15,5 (44,6) miljoonalla eurolla. Vuoden alkupuolella saatiin lopullisesti päätökseen pääosin edellisvuoden aikana tehty Karkkilan valimon ja Suomivalimon kapasiteettia kasvattaneet investoinnit. Uusia isoja,

hallituksen jo hyväksymiä investointeja, kuten uuden alumiinivalimon rakentamista Manisaan ja uuden induktiuunin asentamista Orhangazin valimoon Turkkiin, lykättiin toistaiseksi jo syksyllä 2008 taloudellisen tilanteen heikennyttyä.

Hankinnat

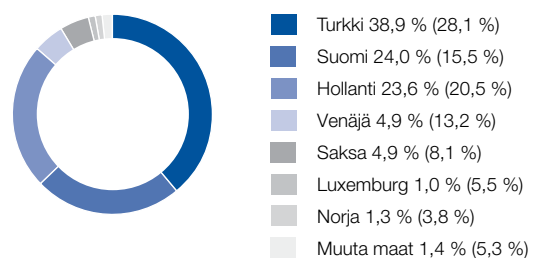
Componenta hankki vuonna 2009 materiaaleja ja ulkopuolisia palveluita 113,5 miljoonalla eurolla (324,1 Me vuonna 2008). Suurin toimitusmaa oli Turkki 38,9 %:n osuudella (28,1 %). Raaka-aineiden osalta käyttöpääomaa pieneni 60 % edellisvuoteen verrattuna.

Vuonna 2009 jatkoimme työtä vaihtoehtoisten materiaalien ja tavarantoimittajien löytämiseksi hallitaksemme toimituksiin liittyviä riskejä.

Maksetut ja saadut avustukset

Vuonna 2009 Componenta tuki urheilua, tutkimusta ja oppilaitoksia. Rajaa avustusten, lahjoitusten ja markkinointitoimenpiteiden välillä on joskus vaikea vetää. Olemme määritelleet avustuksiksi sponsoroinnin ja lahjoitukset, joita on tehty urheilun ja kulttuurin tukemiseksi, voittoa tavoittelemattomille organisaatioille sekä tut-

OSTETTUIJEN RAAKA-AINEIDEN ALKUPERÄMAA





kimukseen. Maksettujen avustusten määrä vuonna 2009 oli noin 107 000 (130 000) euroa. Lisäksi monet Componentan liiketoimintayksikömmme Turkissa, Suomessa, Hollannissa ja Ruotsissa ovat tukenneet paikallisia urheilujärjestöjä, kouluja ja yleishyödyllisiä järjestöjä.

Componenta sai julkiselta sektorilta avustuksia vuonna 2009 yhteensä noin 381 000 (644 000) euroa. Avustukset oli kohdistettu muun muassa henkilöstön hyvinvointiin ja kouluttamiseen, oppisopimuskoulutuksiin, tutkimus- ja tuotekehityshankkeisiin sekä investointeihin.

Sijoittajat ja osakkeenomistajat sijoittivat yhtiöön

Ylimääräisen yhtiökokouksen valtuutuksen nojalla Componenta toteutti syyskuussa 2009 yhteensä 41,5 miljoonan euron osakeannin ja pääomalan, joissa hankitut varat käytettiin yhtiön taseen ja rahoitusaseman vahvistamiseen.

Osakeannissa 2009 merkittiin 6 500 000 uutta osaketta ja pääomalan merkittiin nimellismäärältään yhteensä 12,3 miljoonaa euroa. Osakeanti ylimerkittiin, ja merkintöjä jouduttiin leikkaamaan. Osakeannin myötä osakkeenomistajien lukumäärä kasvoi 2 568:aan (1 867) ja osakkeiden lukumäärä 17 457 798:aan (10 945 698).

Kotimaiset yritykset omistivat vuoden 2009 lopussa kaikkiaan 43,3 % (38,5 %) Componentan osakkeista. Muita osakkeenomistajia olivat hallintarekisteröity ja muu ulkomaalaisomistus 22,2 % (38,7 %), kotitaloudet 19,7 % (21,2 %), julkisyhteisöt 9,8 % (0,6 %), rahoitus- ja vakuutuslaitokset 3,1 % (0,3 %) ja voittoa tavoittelemattomat yhteisöt 1,9 % (0,7 %).

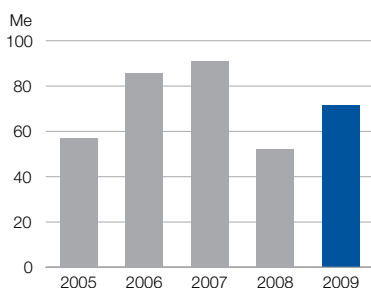
Componentan kaksi suurinta osakkeenomistajaa vuoden 2009 lopussa olivat yhtiön toimitusjohtaja Heikki Lehtonen hallinnoimiensa yhtiöiden Cabana Trade S.A:n ja Oy Högfors-Trading Ab:n kautta (yhteensä 30,4 %) sekä Etra-Invest Oy Ab (24,3 %).

Osakkeen kurssi tilikauden lopussa oli 4,12 (4,75) euroa. Tilikauden keskipörssi oli 4,45 euroa, alin kurssi 3,60 euroa ja ylin kurssi 5,73 euroa. Osakekannan markkina-arvo tilikauden lopussa oli 72,0 miljoonaa euroa (52,0) ja osakkeen suhteellinen vaihto tilikaudella oli 20,1 % (32,0 %) osakekannasta.

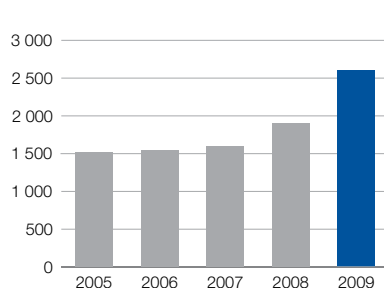
Osingonjakopolitiikka

Componentan osinkopolitiikan tavoitteena on maksaa 30–50 % konsernin edellisen vuoden nettovoitosta osinkoina. Hallitus huomioi konsernin tuloskehityksen, rahoitusrakenteen ja kasvuodotuk-

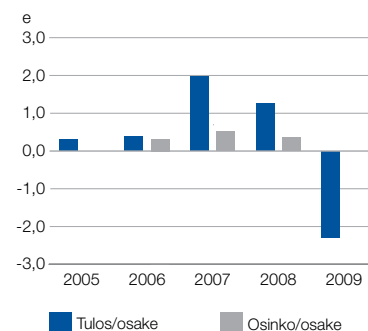
OSAKEKANNAN MARKKINA-ARVO



COMPONENTAN OSAKKEENOMISTAJAT



TULOS/OSAKE JA OSINKO/OSAKE





set osingonjakoehdotusta tehdessään. Maaliskuussa 2010 pidetty yhtiökokous päätti hallituksen ehdotuksen mukaisesti olla jakamatta osinkoa vuodelta 2009.

Turkin tytäryhtiö listattuna Istanbulin pörssiin

Componentan Turkin tytäryhtiön Componenta A.S:n osakkeet on listattu Istanbulin pörssiin. Vuoden 2009 lopussa Componenta Oyj omisti 93,6 % (93,6 %) Componenta A.S:n osakkeista. Kotitaloudet omistivat loput 6,4 % (6,4 %) osakkeista. Componenta A.S:llä on kaikkiaan 63 844 000 000 osaketta. Vuoden lopussa osakepääoman arvo oli 174 972 443 (180 484 675) Turkin liiraa (YTL). Yhtiöllä oli vuoden lopussa 2 556 (2 352) osakkeenomistajaa. Osakkeen keskihinta oli 3,94 (3,89), alin hinta 3,60 (2,41) ja ylin hinta 5,73 (5,40).

Uuden organisaation myötä parempaa asiakaspalvelua

Tulevaisuuden kilpailukyvyyn säilyttämiseksi myynnin ja suunnittelun organisaation kehittäminen ja resurssien vahvistaminen oli yksi painopistealueista myös vuonna 2009.

Helmikuussa 2010 otettiin käyttöön konsernin uusi toimintarakenne, jolla vahvistetaan konsernin yhtenäistä toimintatapaa. Van-

hasta divisioonarakenteesta – valimot, konepajat ja Turkki – luovutettiin ja konsernin liiketoiminta jaettiin neljään operatiiviseen alueeseen, jotka ovat Turkki, Suomi, Hollanti ja Ruotsi. Näin komponentin toimitusketjun muodostavat valimo- ja konepajajyksiköt toimivat maantieteellisesti entistä tiiviimmässä yhteistyössä keskenään, mikä näkyy tulevaisuudessa myös parempana palveluna asiakkaalle. Operatiivisia alueita ja niiden johtamista tukevat konserninlaajuiset operatiiviset kehitystoiminnot, kuten toimitusketjun hallinta, laadun ja ympäristövaikutusten hallinta, valimo- ja konepajatekniikan kehittäminen, ostot ja sisäiset hankinnat, joilla tuotetaan lisäarvoa asiakkaille. Vuoden 2010 Componentan liiketoiminta ja tulos raportoidaan näiden neljän operatiivisen alueen mukaan.

Vuoden 2010 alusta lähtien myös asiakasrajapinnan johtamista parannettiin uudella asiakassegmentoinnilla. Uudet asiakassegmentit ovat rakentaminen ja kaivosteollisuus, maatalous, koneenrakenus, tuulivoima, raskaat ajoneuvot ja autoteollisuus. Keskittymisen entistä tarkemmin nimettyihin asiakassegmentteihin parantaa asiakkaiden ja markkinoiden tuntemustamme, jolloin voimme palvella asiakkaitamme entistä paremmin.

TALOUDELLISEN LISÄARVON JAKAUTUMINEN

Me	2009	2008	2007	2006	2005
Lisäarvon luominen					
- Asiakkaat (liikevaihto)	299,6	681,4	634,7	362,1	343,2
- Toimittajat (ostot ja ulkopuoliset palvelut)	-113,5	-324,1	-305,0	-175,7	-171,8
Tuotettu lisäarvo	186,1	357,3	329,7	186,4	171,4
Lisäarvon jakautuminen					
- Henkilöstölle (palkat ja eläkekulut)	-86,1	-132,2	-132,0	-91,5	-89,2
- Julkiselle sektorille (tuloverot ja sosiaaliset kulut)	-1,3	-18,7	-15,8	-11,2	-7,6
- Rahoittajille (rahoituskulut)	-32,2	-45,1	-31,4	-12,6	-12,0
- Osakkeenomistajille (osingot)	0,0	-3,3	-5,5	-3,3	0,0
Sidosryhmille jaettu lisäarvo	-119,6	-199,3	-184,7	-118,6	-108,8
Konsernin toiminnan kehittämiseen	66,5	158,0	145,0	67,8	62,6

Disa-projekti parantaa kilpailukykyä

Componentassa on yhteensä neljä Disa-tuotantolinjaa. 11 % konsernin tuotantovolyymista kaavataan näillä automaattisilla Disa-pystykaavauslinjoilla, joista kaksi sijaitsee Orhangazissa Turkissa ja kaksi Pietarsaareissa.

Componentan hallitus hyväksyi syksyllä 2009 konsernistrategiaa tukemaan niin kutsutun Disa-strategia. Sen tavoitteena on parantaa yhtiön kannattavuutta ja kilpailukykyä valetuissa suursarjoissa, joissa kansainvälinen kilpailukyky on kovaa.

Suurten sarjojen valmistus keskitetään jatkossa Orhangazin konepajaan ja valimoon. Vuoden 2010 aikana osa Pietarsaaren nykyisestä tuotannosta siirtyy Orhangaziin. Jatkossa Pietarsaaren valimo ja konepaja keskittyvät palvelemaan asiakkaita joustavasti pienissä ja keskisuurissa sarjoissa.

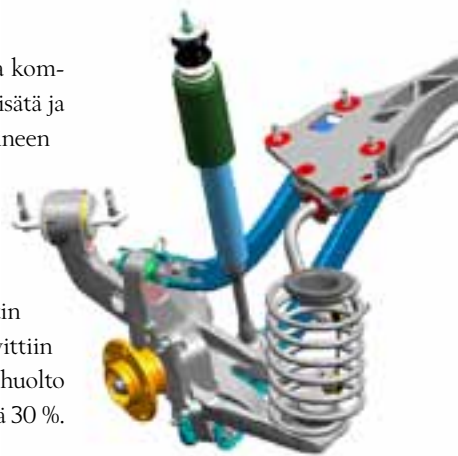


Suunniteltu, valettu, koneistettu ja kokoonpantu Componentassa

Autoteollisuuden asiakas lähestyi Componenta Manisaa vuonna 2006 tarjouspyynnöllä. Heillä oli idea komponentista, ohjauksen tukivarresta, jolta vaadittiin monia ominaisuuksia. Auton mukavuutta haluttiin lisätä ja akustiikkaa parantaa melun vähentämiseksi, hiilidioksidipäästöt haluttiin vähentää minimiin, polttoaineen kulutusta laskea niin vähäiseksi kuin mahdollista ja auton kokonaispainoa pienentää.

Siihen asti komponentti oli koottu yli kolmesta osasta, ja se sisälsi erilaisia materiaaleja kuten teräslevyä, rautavalua ja yhdysvarsia. Jotta kaikki tavoitteet voitaisiin saavuttaa, vanha konsepti oli korvattava kokonaan uudella.

Componenta Manisassa suunniteltiin uusi ratkaisu yhteistyössä asiakkaan kanssa. Uuden konseptin mukaan tuotannon toimenpiteitä kappaleen eri ominaisuuksien valmistusriskien minimoimiseksi tarvittiin vähemmän. Ohjauksen tukivarren ja muiden komponenttien kokoonpano suunniteltiin niin, että osan huolto on mahdollisimman helppoa. Kun kappale valetaan kerralla alumiinista, sen painoa saatiin pienennettyä 30 %. Painoa vähentämällä pienenivät myös polttoainekulutus ja CO₂-päästöt.



Uusmyynnistä myötätuulta



Uusmyynti – niin uusien osien kuin uusien asiakkaidenkin osalta – on ollut yksi vuoden 2009 painopistealueista. Uusmyynnin tuloksena Componenta on tehnyt ennätysmäärän tarjouksia vuoden aikana. Tuulivoimasta vastaava myyntijohtaja **Jens Peters** oli yksi niistä componentalaisista,

jotka ponnistelivat uusmyynnin hyväksi talouslamasta huolimatta.

”Uusmyynti edellyttää meiltä aktiivisuutta asiakkaiden suuntaan, jotta voimme saada tarjouspyyntöjä sisään. Uuden asiakassuhteen ylösajossa tärkeää hyvä kommunikaatio – niin myynnistä, tuotekehityksestä kuin tuotannostakin”, kertoo Jens, joka tapaa asiakkaita yhdessä tuulivoimateollisuuden keskittyvän tuotekehityspäällikkö **Timo Vuoren** kanssa. ”Meillä on vahva myyntiargumentti – sen lisäksi, että voimme tarjota asiakkaillemme komponentin täyden toimitusketjun suunnittelusta valamiseen, koneistamiseen, pintakäsittelyyn, osakokoonpanoon ja logistiikkapalveluihin, meillä on myös lukuisia sisäisiä tuotantovaihtoehtoja toimitusketjun joka vaiheessa.”

Yksi esimerkki uusasiakkaista on yksi johtavista tuuliturbiinien valmistajista. Asiakkaalle valetut komponentit, jarrulevy ja turbiniin navan osa, ovat myös uusia Componentan tuotevalikoimassa. Molemmissa projekteissa on tehty tuoteoptimointia. ”Tavoitteena oli tarjota tuuliturbiinivalmistajalle kaikkein kustannustehokkain vaihtoehto, ja onnistuimme optimoimaan tuotantoketjua”, Jens kertoo. Uusia tuotteita on saatu myös vanhalta asiakkaalta, jonka vaihteistokotelon komponenttien uudelleen suunnittelussa Componenta toimi neuvonantajana.

Yleisestä talouskehityksestä huolimatta Componentan uusmyynti kehittyi hyvin vuonna 2009. Tuulivoimateollisuuden uusien komponenttien osalta tuotanto on joissakin tapauksissa alkanut ja muiden komponenttien osalta tuotanto käynnistyy asteittain vuoden 2010 aikana. Uudet asiakkaat ovat yksi syy siihen, miksi tuulivoimateollisuus on vuoden 2010 alusta alkaen irrotettu omaksi asiakastoimialakseen. Jens sanoo: ”Me voimme nyt käyttää kaikki resurssimme ja kaiken teknisen osaamisemme tehdäksemme mahdollisimman tehokkaita valuja ja olla niin mukana kehittämässä uusiutuvan energian tuotantoa.”



**Jokainen
componentalainen
on vastuussa
ympäristöstä**

Rauta- ja alumiinivalukomponenttien tuotannosta aiheutuu ympäristövaikutuksia. Componenta kantaa vastuunsa ympäristöstä ja pyrkii kehittämään tuotantomenetelmiään ja -prosessejaan entistä ympäristöystävällisemmiksi sekä minimoimaan tuotteiden ympäristövaikutuksia niiden elinkaaren aikana.

Ympäristöpolitiikkamme mukaisesti edistämme tietoisuutta asiakkaiden ja lakien vaatimuksista kaikkialla organisaatiossa. Seuraamme asiakastytytyvääsyyttä ja pyrimme sen jatkuvaan parantamiseen. Ylläpidämme johtamisjärjestelmää, joka edistää laatu- ja ympäristöjärjestelmän ohjeiden noudattamista, vastuun ottamista sekä sitoutumista laatuun ja ympäristönäkökohtiin sekä niiden jatkuvaan parantamiseen.

Componentan laatu- ja ympäristöpolitiikan mukaan jokainen työntekijä on kaikissa työtehtävissään vastuussa sisäisten, asiakkaiden ja muiden ulkoisten sekä juridisten vaatimusten noudattamisesta ympäristön kannalta suosiollisella tavalla.

Kullakin Componentan tuotantoyksiköllä on omat erityispiirteensä ja erikoistumisalueensa. Jokainen yksikkö ylläpitää omaa ympäristöjärjestelmäänsä ja tunnistaa omat ympäristönäkökohtansa. Osa Componentan tuotantoyksiköiden ympäristönäkökohdista on samoja kaikissa yksiköissä, mutta paikalliset erot olosuhteissa ja vaatimuksissa vaikuttavat ympäristönäkökohtien painotuksiin ja sisältöihin.

Ympäristötavoitteiden asetannassa ja katselmoinneissa tuotantoyksiköt ottavat huomioon vähintään seuraavat ympäristönäkökohdat:

- energian ja raaka-aineiden kulutuksen vähentäminen
- hiukkas- ja VOC-päästöjen vähentäminen
- toiminnan aiheuttaman ympäristömelun vähentäminen
- jätteiden lajittelun tehostaminen
- hyötykäyttöön kelpaamattoman jätteen määrän vähentäminen.

Konsernitasolla varmistetaan, että tuotantoyksiköillä on käytettävissään riittävästi resursseja ympäristötavoitteiden täyttämiseksi, kilpailukyvyyn ylläpitämiseksi ja valmistusprosessien kehittämiseksi. Tuotannollisten investointien hyväksynnän ehtona on ympäristövaikutusten arviointi.

Vuonna 2009

Vuonna 2009 Componentan tuotantomäärät olivat alhaisia, ja pienentyneen tilauskannan vuoksi tuotantoyksiköissä oli vuoden aikana useita suunniteltuja tuotannon keskeytyksiä. Tuotantomäärät valimoissa jäivät 63 %, konepajoissa 66 % ja takomossa 68 % pienemmiksi kuin edellisellä vuonna.

Ympäristömittarimme on suhteutettu tuotantoon, joten vuoden 2009 ympäristövastuun tunnusluvuihin ympäristötyömme tuloksia on vaikeampi havaita kuin aikaisempina vuosina. Absoluuttisesti mitattuina esimerkiksi energiankäyttö, päästöjen ja jätteiden määrät ovat kuitenkin pienentyneet ja tuotannon ympäristövaikutukset vähentyneet.

Yksi tärkeimmistä ympäristötunnusluvuista on energiankäyttö. Energiaa käytettiin absoluuttisesti vähemmän kuin edellisellä vuonna, vaikka tuotantoon suhteutettu energiankulutus oli 38 % suurempi. Syynä tähän olivat useimmissa valimoissa sulan välivarastoina käytettävät kuumanapitouunit, joissa sula pidetään kuumana sähköenergialla silloinkin, kun tuotanto on tilapäisesti pysäytetty. Kuumanapitouunit tyhjenetään kokonaan vain vuosihuolloissa. Myös rakennusten lämmitykseen käytetään vuosittain absoluuttisesti mitattuna miltei sama määrä energiaa.

Tuotannon ympäristövaikutukset

Componenta valaa, koneistaa ja takoo komponentteja erilaisiin koneisiin ja laitteisiin. Tuotannon ympäristövaikutukset ovat erilaisia valimoissa, konepajoissa ja takomoissa.



Valimot

Componentassa valukomponentteja valmistetaan erikoistuneissa valimoissa. Tuotteen ulkomuodon mukaiset muotit kaavataan hiekasta (rautavalimot) tai valmistetaan teräksestä (alumiinivalimo). Tuotteen sisäosan muoto saadaan aikaan muotin sisälle asennettavilla keernoilla, jotka valmistetaan hiekasta.

Rautavalimoissa raaka-aineet sulatetaan sähkö- tai kupoliuunissa. Sulatuksessa raudan lämpötila nostetaan noin 1 500 °C:een saakka. Valumuotit kaavataan eli valmistetaan hiekasta automaattisilla kaavauslinjoilla, ja vain suurimmat muotit kaavataan käsin. Muotit ovat kertamuotteja, eli valamisen jälkeen muotti hajotetaan ja pääosa muottihiekasta ohjataan prosessissa uudelleenkäytettäväksi. Jäähdytymisen jälkeen valukappaleet siirtyvät puhdistusvaiheeseen, jota seuraavat muut jatkokäsittelyt kuten lämpökäsittely, maalaus tai muu pintakäsittely sekä koneistus asiakkaan tarpeiden mukaisesti.

Alumiinivalimossa komponenttien valamiseen käytetään teräsmuotteja ja erilaisia kestopuutiteknikoita: painevalua, matala-painevalua ja kokillivalua. Käytettävän alumiinisulan lämpötila on noin 700 °C. Tehokkaasti jäähtyvän teräsmuotin ja matalamman valulämpötilan vuoksi alumiinivalukappale voidaan purkaa muotista paljon nopeammin kuin rautavalimoissa. Valamisen jälkeen kappaleet puhdistetaan, koneistetaan, mahdollisesti maalataan ja lähetetään asiakkaalle.

Valimoiden ympäristövaikutukset:

Energiankäyttö

- kierrätysmetallin ja harkon sulatuksessa
- kiinteistöjen lämmityksessä ja työkonereissa

Jätteet

- hiekka kertakäyttöisistä valumuoteista ja keernoista
- työväheistä suodatettu pöly
- kuona

Päästöt ilmaan

- hiukkaspäästöt
- VOC-päästöt eli haihtuvat orgaaniset yhdisteet valukappaleiden maalauksesta ja keernojen ja furaanimuottien valmistuksesta
- suorat ja epäsuorat hiilidioksidipäästöt

Melu

- mm. kierrätysmetallin käsittelystä, pölynpoistosta sekä ilmanvaihdosta

Haju

- valuprosessissa muun muassa keernanvalmistuksessa, valamisessa, jäähdytyslinjalla ja valumuottien purkamisessa

Veden käyttö

- jäähdytyksessä, tuoremuottihiekassa, valujen testauksessa, maalausosastolla sekä saniteettivetinä

Jätevedet

- saniteettivedet ja tarkastusnesteet

Raaka-aineet

- pääraaka-aineina (97 - 98 %) kierrätysteräs tai -alumiini sekä harkko ja metallurgiset apu-, lisä-, ja seosaineet (2 - 3 %)
- muottihiekkana kvartsihiekka sideaineineen



Konepajat

Valukomponentit koneistetaan nykyaikaisissa työstökeskuksissa, CNC-koneilla tai perinteisillä työstökoneilla. Koneistuksen jälkeen kappaleet voidaan pintakäsitellä ja osakokoonpanna asiakkaan tarpeen mukaan. Komponentan konepajojen toiminta ei ole luonteeltaan merkittävästi ympäristöä kuormittavaa.

Konepajojen ympäristövaikutukset:

Energiankäyttö

- työstökoneissa sekä tilojen lämmityksessä

Jätteet

- leikkuunestejätteet
- työstölastut

Veden käyttö

- leikkuunesteissä, maalausprosesseissa sekä saniteettivetenä

Jätevedet

- saniteettivedet

Raaka-aineet

- valuaihiot
- leikkuunesteöljyt ja kemikaalit

Takomot

Takeet eli taotut komponentit valmistetaan pitkälle automatisoiduilla tuotantolinjoilla. Takomossa terästehtaiden toimittamista tangoista valmistetaan taeaihioita. Aihiot taotaan vasaroiden avulla oikeaan muotoon.

Takomoiden ympäristövaikutukset:

Energiankäyttö

- takeiden kuumentamisessa 1 200 asteeseen sekä kiinteistön lämmittämisessä

Jätteet

- taontapurseet

Päästöt ilmaan

- öljypäästöt vasaroiden voitelussa käytettävästä öljystä

Melu

- vasaroista

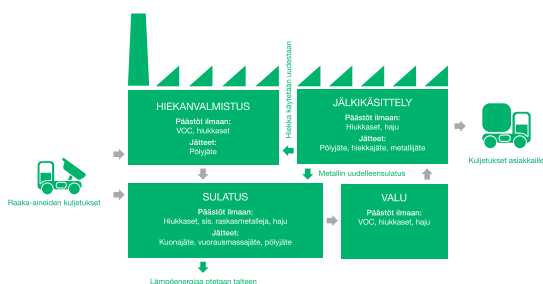
Jätevedet

- saniteettivedet

Raaka-aineet

- teräsaihiot

YMPÄRISTÖVAIKUTUKSET COMPONENTAN TUOTANNOSSA



[Katso tarkemmin www.componenta.com/ymparisto.](http://www.componenta.com/ymparisto)

Sertifioidut laatu- ja ympäristöjärjestelmät ovat toiminnan edellytys

Ympäristö- ja laaturyössä työkaluina ovat laatu- ja ympäristöjärjestelmät sekä viranomaisten myöntämät luvat. Componentan politiikan mukaisesti jokaisella tuotantoyksiköllä tulee olla sertifioidut laatu- ja ympäristöjärjestelmät. Konsernin valimo- ja takomotoiminta ovat luonteeltaan sellaisia, että ne tarvitsevat ympäristöluvan.

Laatu- ja ympäristöjärjestelmät

Konserni edellyttää, että jokaisella tuotantoyksiköllä on kolmannen osapuolen sertifioimat laatu- ja ympäristöjärjestelmät. Asiakkaan vaatimuksista riippuen laatujärjestelmä on joko standardin ISO 9001 tai ISO/TS 16949 mukainen ja ympäristöjärjestelmä standardin ISO 14001 mukainen.

Laatu- ja ympäristöjärjestelmiä ylläpidetään ja kehitetään vastuullisten henkilöiden voimin sekä yksikkökohtaisesti että konsernitasolla, jolloin hyväksi koettuja käytäntöjä voidaan levittää laajempaan käyttöön. Konsernin yhteistä laatu- ja ympäristöpolitiikkaa noudatetaan kaikissa yksiköissä.

Ainoastaan Componenta Pistonsin laatu- ja ympäristöjärjestelmiltä puuttuu kolmannen osapuolen sertifiointi. Componenta Pistonsin ISO 9001 -vaatimuksia vastaava järjestelmä saatiin vuoden 2009 aikana lähes sertifiointia vaille valmiiksi. Työ saatetaan loppuun vuonna 2010, jonka jälkeen sertifioidaan ISO 14001 -järjestelmä.

Lisäksi Turkin yksiköillä on sertifioitu OHSAS 18001 -työterveys- ja turvallisuusjärjestelmä.

Suuri osa tuotantotoiminnastamme vaatii ympäristöluvan

Ympäristöriskejä sisältävälle toiminnalle tarvitaan lakien mukaiset luvat. Suurin osa Componentan tuotantotoiminnasta, mukaan lukien kaikki valimo- ja takomotuotanto, edellyttää voimassa olevaa ympäristölupaa ja sen vaatimusten täyttämistä. Viranomaisten myöntämissä ympäristöluissa määrätään sallitun toiminnan laajuudesta sekä päästöistä ja niiden vähentämisestä. Edellytyksenä luvan myöntämiselle on muun muassa, ettei toiminnasta saa aiheutua terveyshaittaa tai merkittävää ympäristön pilaantumista tai sen vaaraa. Suomessa ja Hollannissa luvat ovat voimassa toistaiseksi, mutta ne on uusittava, mikäli toiminnassa tapahtuu olennaisia muutoksia. Turkissa luvat ovat määräaikaaisia.

Ympäristöluvut ohjaavat ympäristöön liittyvää kehittämistä ja Componentan yksiköiden lupavaatimukset kohdistuvat esimerkiksi hiukkas- ja VOC-päästöihin. Ympäristölupia myöntäessään viranomaiset ottavat huomioon parhaan käyttökelpoisen tekniikan (BAT eli *Best Available Technique*) vaatimukset. Euroopan unioni on julkaissut valimoita koskevan BAT-asiakirjan. Componentassa pyritään vähintään noudattamaan ympäristölupien määräyksiä. Näin vältämme riskin, että toimintaamme voitaisiin rajoittaa ympäristösyistä.



Ympäristölupiin tehtiin muutoksia Turkissa ja Suomessa

Kaikilla muilla Componenta-konsernin ympäristölupaa edellyttävillä tuotantoyksiköillä paitsi Orhangazin valimolla on voimassa olevat ympäristöluvat. Orhangazin ympäristölupa ja ongelmajätelupa umpeutuivat vuonna 2008. Molempien lupien uusintaprosessi käynnistettiin ennen lupien umpeutumista. Uudet luvat odotetaan myönnettävän vuoden 2010 kesään mennessä. Orhangazin ympäristölupa liittyy erityisesti pölypäästöihin, jotka johtuivat valokaariuunien käyttämisestä valimon sulatossa. Luvat uusittaneen, koska valokaariuunien käytöstä valimossa on toistaiseksi luovuttu.

Ongelmajäteluvan uusimiseen liittyen Orhangazin valimolla on Turkin ympäristöministeriön kanssa käynnissä kaksi yhteishanketta, joiden tarkoituksena on Orhangazin valimon ongelmajätteen käsittelyn osalta toimia tulevaisuuden vertailukohtana muille turkkilaisille valimoille. Ongelmajäteluvan uusiminen ei tule olemaan ongelma tuotantotoiminnan jatkamiselle. Lupien puuttumiseen ei liity riskiä esimerkiksi vahingonkorvausvelvollisuuksiin liittyen, koska lupien uusintaprosessi on käynnissä.

Suomivalimon ympäristölupahakemus valimohiekan maise-mointikäyttöä varten hylättiin vuonna 2009, koska suunnitellun alueen läheisyydestä löytyi Suomessa rauhoitettu kasvilaji, lapinleikki. Lupahakemuksen hylkäämispäätöksestä ei valitettu.

👉 Katso tarkemmin www.componenta.com/ymparisto.

LAATU-, YMPÄRISTÖ- JA TURVALLISUUSsertifikaatit tuotantolaitoksissa

Yksikkö	ISO 9001	ISO/TS 16949	ISO 14001	OHSAS 18001
Heerlen HWS	●	●	●	
Heerlen Furan	●	ei soveltuva	●	
Främmostad	●	●	●	
Karkkila	●	●	●	
Manisa	●	●	●	●
Nisamo	●	●	●	
Orhangazi	●	●	●	●
Pietarsaari	●	●	●	
Pietarsaari MS	●	●	●	
Pistons	sertifioidaan 2010		rakenteilla	
Pori	●	●	●	
Suomivalimo	●	ei soveltuva	●	
Weert	●	●	●	
Weert MS	●	●	●	
Wirsbo	●	●	●	

Ympäristöriskit tunnistetaan

Valimo-, takomo- ja konepajatoiminnalle ovat ominaisia tietyt riskit. Ympäristöön kohdistuvat riskitilanteet on tunnistettu kunkin toimipaikan omassa ympäristöjärjestelmässä. Riskitilanteita pyritään estämään ennakoivan huollon, ohjeistusten sekä rakenteellisten toimenpiteiden avulla.

OLENNAISTA TOIMINNAN RISKEISTÄ

Ympäristöjärjestelmissä on tunnistettu toiminnasta ympäristöön kohdistuvat riskit. Mahdollisia toimintaan kuuluvia riskejä ovat muun muassa tulipalo, sulaonnettomuudet, kemikaalien kaatumis-, vuoto- tai räjähdysvaara, uunin puhkeaminen, pölypäästöt ja ilkivalta tehdasalueella. Mainitut tilanteet voivat aiheuttaa päästöjä ilmaan, veteen tai maaperään. Riskitilanteita pyritään estämään ennakoivan huollon, ohjeistusten ja ennaltaehkäisevien toimien avulla. Lisäksi järjestelmissä on pyritty kuvaamaan myös mahdollisen vahingon jälkeiset toimet. Tuotantoyksiköille on laadittu pelastussuunnitelmat.

Riskitilanteessa tai vahingon sattuessa tehdään tarvittavat välittömät toimenpiteet ja jälkeenpäin arvioidaan oma toiminta niin itse hätätilanteissa kuin niihin varautumisessa. Kaikista riskitilanteista pyritään oppimaan. Tarpeelliset muutokset rakenteisiin, käytäntöihin ja ohjeistuksiin tehdään kirjattujen poikkeamatilanteiden pohjalta.

Riskitilanteet vuonna 2009

Mahdollisia ympäristöön vaikuttavia riskitilanteita oli yksiköissämme vuoden 2009 aikana muutamia. Tilanteet hoidettiin hallitusti ja niiden pohjalta tehtiin parannuksia, jotta vastaavat tilanteet eivät toistu jatkossa. Riskitilanteilla ei ollut merkittäviä ympäristövaikutuksia.

- Huhtikuussa Heerlenin valimon kupoliuunissa syntyi lyhytaikaisesti tavanomaista sulatustilannetta suurempia päästöjä panostuslaitteen häiriön vuoksi.
- Främestadin konepajalla huhtikuussa sattui räjähdys, joka johtui kaasuputken rikkoutumista. Kaasua oli päässyt leviämään työajan ulkopuolella konepajan tiloihin niin, että noin 100 m² kattoa tuhoutui. Henkilövahinkoja ei syntynyt. Tapahtuman jälkeen kaasuputket on painettestattu.
- Kesäkuussa Weertin valimon sulaton kellaritiloissa syttyi tulipalo, josta aiheutui savuhaittaa. Tapahtuman jälkeen tehtiin palosuojelun parannussuunnitelma.
- Joulukuun viimeisenä päivänä huomattiin Wirsbon Kolsvan takomolta päässeen pienen määrän öljyä jokeen. Kellarikerrokseen oli päässyt vettä, joka öljyynyt lattialla olleeseen öljyyn ja öljy-seos päätyi viemärijärjestelmän kautta jokeen. Tapahtuman jälkeen viemärijärjestelmä on uusittu.

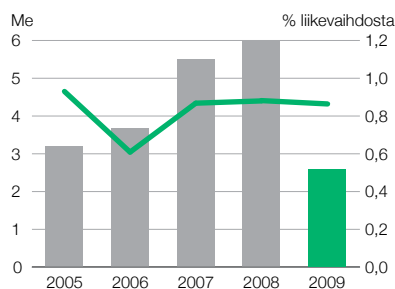
Ympäristökustannukset ja -investoinnit laskivat

Ympäristökustannuksiin lasketaan suoraan ympäristöön liittyvät kustannukset, kuten jätehuolto ja jätevesihuolto, sekä ympäristön suojeluun liittyvät toimet, kuten ilmakehän, maaperän ja pohjavesien suojelu.

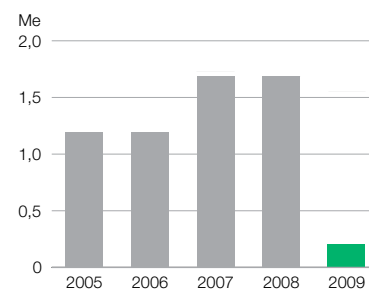
Componenta-konsernin ympäristökustannukset vuonna 2009 olivat 2,6 (6,0 vuonna 2008) miljoonaa euroa. Ympäristökustannusten osuus suhteessa liikevaihtoon oli samalla tasolla kuin vuonna 2008.

Vuonna 2009 ympäristöinvestoinnit kuten muutkin investoinnit olivat alemmalla tasolla kuin edellisenä vuonna, mutta vuoden aikana toteutettiin kuitenkin useita välttämättömiä pieniä investointeja. Ympäristöinvestointeja tehtiin yhteensä 0,2 (1,7) miljoonalla eurolla. Myös muissa kuin ympäristöinvestoinneissa huomioidaan aina investointien ympäristöön ja työturvallisuuteen kohdistuvat vaikutukset.

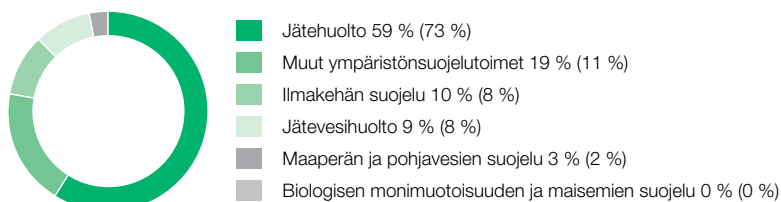
YMPÄRISTÖKUSTANNUKSET



YMPÄRISTÖINVESTOINNIT



YMPÄRISTÖKUSTANNUSTEN JAKAUTUMINEN 2009



Valimoiden prosesseissa hyödynnetään kierrätettyjä raaka-aineita

Valimoiden tärkein raaka-aine on kierrätysmetalli. Rautavalimoissa raaka-aineena käytetään kierrätysterästä ja harkkorautaa, alumiinivalimoissa kierrätysalumiinia ja alumiiniharkkoa. Konepajojen raaka-aineena ovat pääasiassa konsernin omat valut ja takomoissa tae-aihiot.

Rautavalimoiden sulatuksen raaka-aineista vuonna 2009 noin kaksi kolmasosaa oli kierrätettyä. Kierrätysteräs hankitaan valimokohdasta paikallisesti kuin se raaka-aineen vaatimusten ja saatavuuden suhteen on mahdollista. Pääosa Componentan käyttämästä harkkoraudasta valmistetaan Venäjällä.

Kerralla sulatettavassa erässä eli sulapanoksessa suurin osa (60 - 70 %) on kierrätysterästä, jolle on asetettu korkeat vaatimukset puhtauden, kemiallisen koostumuksen ja koon suhteen. Noin kolmasosa (30 %) panoksesta on rautamalmista valmistettua harkkorautaa, jota käyttämällä parannetaan sulan metallurgisia ominaisuuksia. Näiden lisäksi sulatuksessa käytetään pieniä määriä apu- ja lisäaineita, joiden avulla varmistetaan sulan riittävä laatu ja puhtaus sekä saadaan tuotteeseen esimerkiksi haluttuja lujuus-, kovuus- ja sitkeysominaisuuksia.

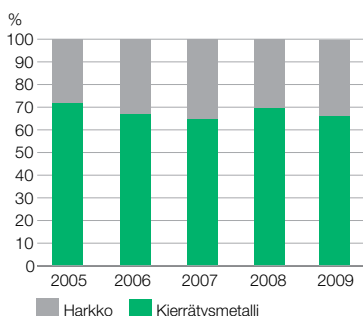
Rautavalimoissa merkittävien muotin valmistuksen raaka-aine on luonnonmateriaalina esiintyvä kvartsihiekkä, joka kussakin maas-

sa hankitaan mahdollisimman paikallisesti. Kvartsihiekan on oltava mahdollisimman puhdasta, sillä epäpuhtaudet hiekassa laskevat sen tulenkestävyyttä, ja valuvirheiden riski kohoaa. Myös hiekan raemuodon ja -koon on oltava vakio ja kunkin valimon prosessiin soveltuva. Muotinvalmistuksen sideaineena käytetään tuorehiekkavalimoissa savipohjaista bentoniittia sekä vettä sekä furaanivalimoissa kemiallisesti kovettuvia hartseja. Keernanvalmistuksessa käytetään pääosin joko furaanihartsia tai Cold box -tekniikkaa.

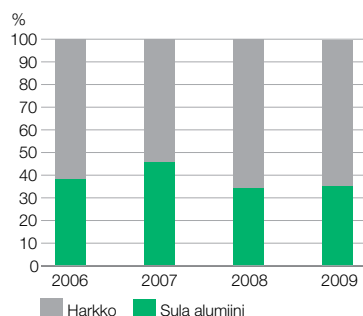
Alumiinivalimon sulatuksen pääraaka-aineena käytetään primäärialumiinia ja kierrätettyä alumiinia. Alumiinista 68 % toimitettiin vuonna 2009 harkkoina ja 32 % sulana. Valumuotit on valmistettu teräksestä.

Takomossa raaka-aineena ovat taeaihiot. Taeaihiot valmistetaan terästehtaissa, ja ne toimitetaan takomoon tankoina. Konepajojen raaka-aineina ovat pääasiassa Componentan omissa valimoissa valetut valuaihiot.

KIERRÄTYSMETALLIN JA HARKON KÄYTTÖ RAUTAVALIMOISSA



HARKON JA SULAN KÄYTTÖ ALUMIINIVALIMOISSA



YMPÄRISTÖTASE

	2009	2008	2007	2006	2005
TUOTANTOTONNIT					
Valimot, t	117 241	297 499	318 488	288 303	125 514
Konepajat, t	16 787	48 795	50 020	37 961	30 759
Takomot, t	7 137	21 734	22 629	17 926	19 592
TUOTANNON PÄÄMATERIAALIT					
Kierrätysteräs, t (valimot)	71 312	196 641	176 225	181 202	93 182
Rautaharkko, t (valimot)	37 365	88 994	97 136	90 877	37 209
Alumiini, t (Turkki)	13 273	23 390	27 633	26 761	-
Taeaihiot, t (takomot)	7 943	27 613	29 007	24 432	25 953
Hiekka, (valimot)	41 198	87 481	83 606	88 637	47 732
Leikkuunesteet, t (konepajat ja takomot)	80	173	252	242	93
ENERGIAN KULUTUS					
Sähkönkulutus, MWh	272 600	543 563	555 828	541 372	252 527
Kaukolämpö, MWh	23 286	28 058	35 169	37 250	40 250
Koksi, MWh	35 709	89 054	86 536	85 748	75 773
Maakaasu, MWh	74 769	104 080	105 957	115 730	22 489
Öljy, MWh	7 641	14 138	14 922	15 544	4 675
Nestekaasu, MWh	8 064	15 760	16 025	13 512	13 273
VEDEN KULUTUS, m³	315 802	469 694	458 024	433 634	224 927
PÄÄSTÖT ILMAAN					
Pöly ilmaan, t *	42	66	84	84	44
VOC päästöt, t	442	787	867	932	350
JÄTTEET					
Jätevesi, m³	229 913	294 374	304 151	286 750	108 352
Pöly, liete yms., t	19 388	56 861	61 590	21 016	17 223
Hiekka, kuona yms., t	42 916	99 772	82 413	110 075	63 657
Sekajäte, t	389	831	667	1 204	1 519
Ongelmajäte, t	598	2 834	2 892	2 629	2 788
Metalliromu, t **	13 308	24 492	25 798	25 114	16 287
Puujäte, t	808	1 252	1 118	947	758
Paperi, pahvi yms., t	193	404	364	459	146
Muu lajiteltu jäte, t	450	15 011	1 179	1 079	1 474

* Vuoden 2006 pölyarvo korjattu, Orhangazin pölyarvo 51 t pienempi kuin vuoden 2006 raportissa

** Metallilukumäärä vuodelta 2006 korjattu vuoden 2007 raportissa, 34 422 t -> 25 114 t (Orhangazin luku muuttunut)

Energiatehokkuus heikkeni

OLENNAISTA ENERGIANKÄYTÖSTÄ

Eniten energiaa konsernissa käyttävät valimot, joiden energiantarve vastaa yli 90 % kaikesta energiankäytöstä pääosin sulatuksen suuren energiatarpeen vuoksi. Sulatuksen energia saadaan pääasiassa sähköstä, ja konsernin käyttämästä energiasta noin kaksi kolmasosaa onkin sähköä. Heerlenin valimossa sulatukseen tarvittava energia saadaan koksista ja Manisan alumiinivalimossa maakaasusta.

Sulatuksen lisäksi valimoissa energiaa kuluu myös muun muassa pölynpoiston korvausilman lämmittämiseen, koneiden ja laitteiden käyttämiseen, tuotantovälineiden esilämmitykseen, lämpökäsittelyyn, yleisilmastointiin, sisäisiin kuljetuksiin ja valaistukseen. Eri kohteissa hyödynnetään lämmön talteenottomahdollisuuksia.

Konepajoissa suurin osa energiasta kuluu työstökoneisiin ja kiinteistöjen lämmitykseen sekä ilmastointiin.

Takomoissa energiaa kuluu eniten taeaihioiden kuumentamiseen.

Konsernin energiankäyttö, mukaan lukien valimo-, konepaja- ja takomotoiminnot, oli 422 GWh (795 GWh) vuonna 2009. Energiankäytön merkittävä väheneminen johtui tuotantomäärien laskusta kaikilla liiketoiminta-alueilla lukuun ottamatta alumiinivannetuotantoa, jossa tuotantomäärä vuonna 2009 oli edellisvuotta korkeammalla tasolla. Konsernin energiankulutus tuotettua tonnia kohden oli 38 % suurempi kuin edellisenä vuonna. Ylivoimaisesti merkittävin syy tähän oli alhainen kapasiteetin käyttöaste.

Valimot

Rautavalimoiden tuotettua tonnia kohti laskettu energiankulutus oli vuonna 2009 noin 35 % suurempi ja alumiinituotannon noin 3 % pienempi kuin edellisenä vuonna. Manisassa energiankulutuksen vuosittaiseen tasovaihteluun vaikuttaa myös itse sulatetun ja valmiiksi sulana hankitun alumiiniraaka-aineen välinen suhde.

Konepajat

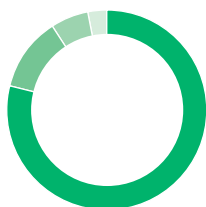
Konepajojen osuus kokonaisenergiankulutuksesta oli 3 % (3 %). Konepajojen energiankulutus tuotettua tonnia kohden oli noin 86 % suurempi kuin edellisenä vuonna.

Takomot

Takomoiden osuus Componentan energiankulutuksesta oli 6 % (6 %). Energiankulutus tuotettua tonnia kohden oli noin 63 % suurempi kuin edellisenä vuonna.

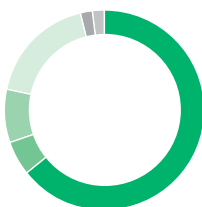


ENERGIANKULUTUKSEN JAKAUTUMINEN
TUOTANTOLAITOKSITTAIN 2009



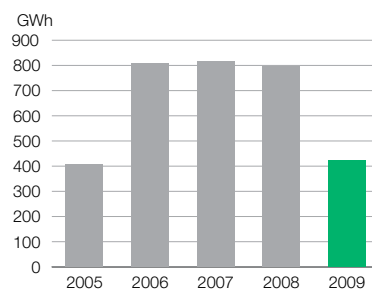
Rautavalimot 79 % (83 %)
Alumiini tuotanto 12 % (8 %)
Takomot 6 % (6 %)
Konepajat 3 % (3 %)

ENERGIANKULUTUKSEN JAKAUTUMINEN
ENERGIALÄHTEITTÄIN 2009

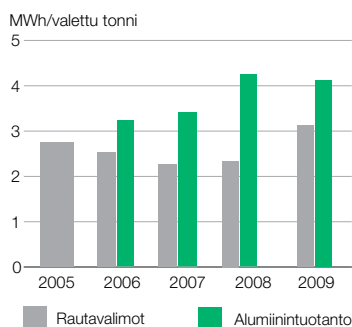


Sähkö 64 % (68,2 %)
Kaukolämpö 5,5 % (3,5 %)
Koksi 8,5 % (10,6 %)
Maakaasu 17,7 % (13,0 %)
Öljy 1,8 % (1,8 %)
Nestekaasu 1,9 % (2,0 %)

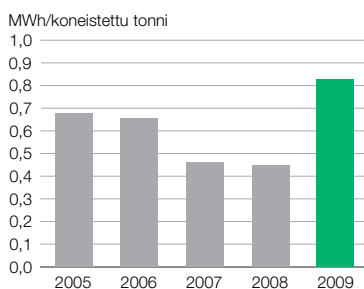
KONSERNIN ENERGIANKÄYTTÖ



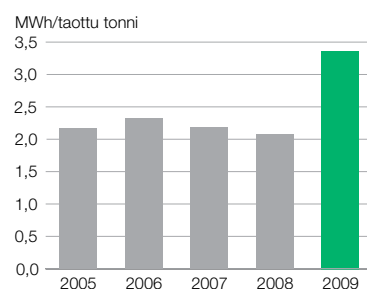
VALIMOIDEN ENERGIANKULUTUS



KONEPAJOJEN ENERGIANKULUTUS



TAKOMOIDEN ENERGIANKULUTUS



Konsernin merkittävimmät päästöt ovat pöly ja haihtuvat orgaaniset yhdisteet eli VOC-päästöt. Lisäksi tuotantotoiminnasta aiheutuu myös jonkin verran hajua ja melua. Tavoitteena on vähentää sekä päästöjä, melua ja erityisesti Heerlenissä naapuruston kokemaa hajuhaittaa.

OLENNAISTA PÄÄSTÖISTÄ

Yksi valimoiden merkittävimmistä ympäristönäkökohdista on pölyn syntyminen muottiliikkeen ja sen sideaineiden pölyämisestä prosessin eri vaiheissa. Pölyä torjutaan valimon sisällä muun muassa koteloinnein ja kohdepoistoin. Pölyn leviämisen ulkoilmaan estetään suodatinlaitteistojen avulla.

Valimoiden VOC-päästöt syntyvät pääasiassa tuotteiden maalauksessa käytetyistä liuottimista, muottien ja keurnojen maalauksessa eli peitostamisessa käytetyistä alkoholipohjaisista ohenteista sekä keurnojen kovettamisen katalysaattorina käytetyistä amiineista. Osassa Componentan yksiköistä on siirretty vesiohenteisiin maaleihin ja peitosteisiin, mutta osa tuotteista joudutaan edelleen asiakkaan valmistusprosessien vuoksi maalaamaan liuotinpohjaisilla aineilla.

Useissa valimoissa on käytössä jatkuvatoimisia pölymitauksia, jotta pölynerotusasemien mahdolliset häiriöt pystytään paremmin tunnistamaan.

Takominen ja koneistaminen eivät aiheuta merkittäviä pöly- tai VOC-päästöjä.

Pölypäästöt pienenevät

Ilmaan pääsevä pölymäärä vuonna 2009 oli absoluuttisesti 37 % pienempi kuin edellisellä vuonna mutta suhteellisesti 60 % suurempi.

Orhangazissa sulatusta ohjattiin valokaariuuneista vähemmän hiukkaspäästöjä aiheuttaville induktiouuneille. Ympäristöluvan vaatimusten täyttämiseksi Pietarsaaren valimossa vuonna 2008 käyttöön otettu suodatinasema on parantanut valimon sisäilman laatua, ja pölypäästöjen ulkoilmaan on arvioitu pienentyneen huomattavasti.

Jatkossa pölynpoistoa aiotaan parantaa myös Porissa, jossa sulatontöiden pölynpoiston parantamiseksi on jo tehty suunnitelmat.

Valimoissa mitataan säännöllisesti sisäilman laatua, arvioidaan työntekijöiden altistumista ja seurataan säännöllisesti heidän terveydentilaansa sekä tehdään toimenpiteitä altistumisen vähentämiseksi. Näin on sovittu Suomen ja Hollannin työmarkkinajärjestöjen tekemässä EU:n kvartsiipöly sopimuksessa, joka ohjaa valimoiden toimia kvartsiipölyn terveyshaittoja ehkäisevässä työssä. Kvartsiipölyä irtoaa valimoissa käytettävästä kvartsihiekestä, ja kvartsiipölyn hengittäminen voi aiheuttaa keuhkovaurioita.

Amiinien ja liuottimien käytöstä VOC-päästöjä

Valimoiden amineista ja liuottimista johtuvat VOC-päästöt tuotettua tonnia kohden lisääntyivät viime vuonna 43 % vuoteen 2008 verrattuna. Esimerkiksi Pietarsaaren valimossa vuoden 2009 aikana ei pystytty käyttämään vesiohenteisia keernapeitosteita suunnitelmien mukaan, ja peitostuksessa vesiohenteisia peitosteita oli vain 5 - 6 % (30 % vuonna 2008). Vesipeitostetut keernat eivät kuivuneet riittävästi, koska tuotantotilojen lämpötila laski tuotannon ollessa pysäytettynä vuoroviikoin.



Tavoitteenamme on vähentää VOC-päästöjä konsernin yksiköissä. Weertissä on käytössä maalauksen VOC-päästöjen katalyyttinen jälkipoltin. Heerlenin ja Suomivalimon furaanilinjojen muotit peitostetaan alkoholipeitosteella ennen valua. Peitosteesta haihtuva alkoholi poltetaan, ja vain noin 30 % siitä pääsee kaasuna ulkoilmaan. Hollannin valimoissa amiinikaasut johdetaan happopesureihin, ja käytetty happoamiiniliuos toimitetaan Saksaan käsittelylaitokselle, jossa happo ja amiini erotellaan uudelleenkäyttöön. Myös Turkin Orhangazin valimossa on käytössä kaksi amiinipesuria.

Hiilidioksidipäästöt

Valimon tuotantoprosessista aiheutuu palamisen yhteydessä suoria hiilidioksidipäästöjä esimerkiksi polttoaineiden ja maakaasun käytöstä sekä Heerlenin valimon kupoliuunista. Lisäksi energian käytöstä ja kuljetuksista aiheutuu epäsuoria hiilidioksidipäästöjä.

Hiilidioksidipäästöjä ei pidetä merkittävimpiä ympäristönäkökohtina suhteutettuna muihin tuotannon ympäristönäkökohtiin.

Ympäristöystävällisempiä materiaaleja

Componentassa on toteutettu projekteja, joiden tavoitteena on vaihtaa käytettyjä raaka-aineita nykyistä ympäristöystävällisemmiksi.

Wirsbon takomossa on käytössä ympäristöystävällinen rapsiöljy suurimmalla vastaiskuvasaralla. Toistaiseksi mineraalipohjaisen öljyn vaihtaminen kasvispohjaiseen rapsiöljyyn ei ole ollut mahdollista muilla vasaroilla.

Keernakemikaalit vaikuttavat valimoista syntyvään hajuun. Heerlenin HWS-linjalla on käytössä sideaineet joista aiheutuu alhaiset haju- ja BTX-yhdisteiden (bentseeni, tolueeni, ksyleenit) päästöt. Weertin ja Heerlenin valimoissa seurataan sideaineiden kehitystä, mutta vielä ei ole löytynyt valimoille sopivaa alhaisen hajuja BTX-yhdisteiden keerna-aineita.

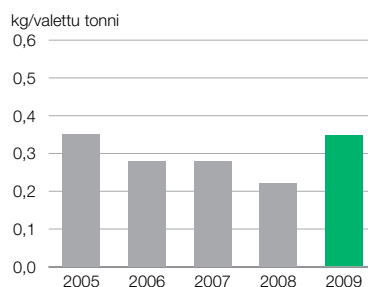
Hollannissa yhtenä suurimmista ympäristöprojekteista on ollut Heerlenin valimon hajuhaittojen torjuminen. Valimo sijaitsee tiheästi asutulla alueella, ja vuonna 2009 valimo sai 100 hajua koskevaa valitusta. Hajuhaitan ratkaisemiseksi on viranomaisten ja asiantuntijoiden kanssa on päädytty siihen, että riittävän korkea savupiipun rakentaminen ratkaisisi ongelman. Asian käsittely viranomaisten osalta jatkuu edelleen.

Melu

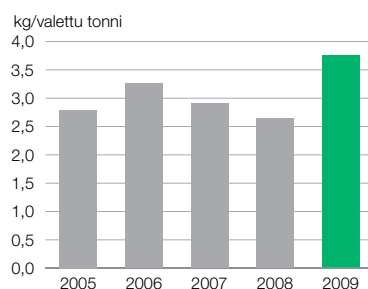
Componentan tuotantoyksiköistä useat sijaitsevat lähellä asutusta, minkä vuoksi toiminta saattaa aiheuttaa häiriötä lähiympäristölle. Melun torjuntaan kiinnitetään näissä yksiköissä erityistä huomiota. Melun määrää seurataan ja mitataan yksiköiden lähiympäristössä sekä itse että ulkopuolisen mittaaajan toimesta.

Melun lähteitä ovat pääasiassa valimoiden raaka-aineiden käsittely, takomoiden taontaprosessi ja ilmastointi. Raaka-aine- ja tuotekuljetuksista syntyy myös melua. Componenta pyrkii noudattamaan lupaehdoissa annettuja määräyksiä meluarvoista.

VALIMOIDEN PÖLYPÄÄSTÖT



AMIINIT JA LIUOTTIMET (VOC-PÄÄSTÖT)



Suurin osa jätteistä hyötykäyttöön

Suurin osa Componentan tuotantotoiminnan tuottamista jätteistä lajitellaan hyötykäyttöön. Konsernin ympäristöpolitiikan mukaisesti jätteiden käsittelyssä on tavoitteena edelleen tehostaa jätteiden lajittelua ja vähentää hyötykäyttöön kelpaamattoman jätteen määrää.

OLENNAISTA JÄTTEISTÄ JA KIERRÄTYKSESTÄ

Valimoiden merkittävimmät jätelajikkeet ovat prosessista yli jäävä hiekka ja pöly. Suurin osa hiekasta kierrätetään sisäisessä muotinvalmistusprosessissa. Siitä huolimatta ylijäämähiekkaa syntyy paljon.

Pöly erotellaan pölynerotusasemilla ilmasta, jota johdetaan sinne hiekkaprosessin eri vaiheista. On huomattava, että pölyjätteen määrän kasvaminen tarkoittaa samalla sitä, että ilmaan päässeän pölyn määrä pienenee. Osassa valimoita pölyä johdetaan takaisin prosessiin.

Lisäksi valimoissa syntyy kuonajätettä, joka sisältää sulasta poistettuja epäpuhtauksia. Muut jätteet ovat normaalia teollisuusjätettä, josta suurin osa siitä lajitellaan hyötykäyttöön. Ongelmajätteitä syntyy lähinnä voiteluaineista, maalausprosessista, sulatoista erotetusta pölystä, jätevesien käsittelystä Orhangazin valimossa ja amiinikaasujen käsittelyprosessista.

Konepajoissa tavanomaisten teollisuusjätteiden lisäksi syntyy työstölastua, joka kierrätetään myymällä eteenpäin tai hyödyntämällä konsernin rautavalimoiden sulan raaka-aineena harkkoraudan sijasta. Ongelmajätteitä syntyy koneiden voiteluaineista, koneistuksessa käytettävistä leikkuunesteistä ja maalausprosesseista.

Takomoissa suurin jätelajike ovat taontapurseet. Ongelmajätteitä syntyy taonnassa muun muassa käytettävästä öljystä ja jäähdytysemulsioista.

Jätteitä Componentassa syntyi vuonna 2009 yhteensä 78 049 (201 459) tonnia, josta 71 % (72 %) lajiteltiin hyötykäyttöön.

Valimot

Componentan valimoiden kokonaisjättemäärä tuotettua tonnia kohden oli samalla tasolla kuin vuonna 2008. Weertin ja Orhangazin valimossa on käytössä sisäisen hiekan kierron lisäksi kaavaushiekan uudelleen käsittelylaitos. Käsitelty hiekka voidaan käyttää itse uudelleen.

Suuri osa valimoiden hiekasta ja pölystä hyötykäytetään kaatopaikkojen rakenteissa. Karkkilassa on ollut aiemmin käytössä valimohiekkoille ja -pölyille oma kaatopaikka. Läjitys tälle Karhunpäänsuon kaatopaikalle lopetettiin vuonna 2007. Jotta läjitetyt jakeet eivät tulevaisuudessakaan aiheuta ympäristövaikutuksia, kaatopaikka suunnitellaan ja toteutetaan viranomaisten vaatimusten mukaan. Lopullinen sulkemissuunnitelma sai ympäristöviranomaisten hyväksynnän kesällä 2009, ja sulkemisprosessi jatkuu vuonna 2010. Nykyisin Karkkilan valimohiekat ja -pölyt toimitetaan hyötykäyttöön, eikä uudelle omalle läjityskaatopaikalle ole tarvetta.

Vaikka lähes kaikki valimoiden jätteet täyttävät tavanomaisille kaatopaikoille annetut vaatimukset, muutamia pölyjä ei kuitenkaan voida sijoittaa tavanomaiselle kaatopaikalle niiden sisältämien epäpuhtauksien vuoksi. Pietarsaaren valimolla on ympäristölupa valimohiekan hyödyntämiseksi piha-alueen täyttöaineena. Suomi-valimo haki vuonna 2009 ympäristölupaa valimohiekan käyttöön.



maanrakennuksessa, mutta hakemus hylättiin koska kyseisellä paikalla havaittiin harvinainen kasvi.

Hollannissa lähes kaikki valimoissa syntyneet jätteet toimitetaan hyötykäyttöön. Esimerkiksi kupoliuunista eroteltu sulaton pölyliete käytetään teiden rakennuksessa. Ylijäämähiekkää käytetään betonirakenteissa ja maarakentamisessa. Kuonasta erotellaan metalli, ja kuonaa käytetään peittoaineseoksissa. Vain lajittelema- ton jäte toimitetaan kaatopaikalle.

Orhangazin hiekan regenerointi- eli uudelleen käsittelylaitok- sen pölyjä on viety kaatopaikalle. Muut suodatinpölyt, jotka ovat peräisin hionnasta ja kaavauslinjoilta, varastoidaan omalle varasto- alueelle. Orhangazin sinkkipitoiset induktiouunien sulatusproses- sin pölyt erotellaan ja myydään sinkkioksidia tuottavalle yrityksel- le, joka käyttää ne tuotannossaan. Sulaton kuona on vuonna 2009 lähetetty jätteen käsittelyalueelle. Orhangazin valimolla on maalin kemiallinen käsittelyjärjestelmä.

Konepajat

Konepajojen kokonaisjättemäärä tuotettua tonnia kohden nousi 25 % vuonna 2009 vuoteen 2008 verrattuna. Konepajojen suurin jätelaji ovat työstölastut. Vuonna 2009 osa niistä toimitettiin teräs- teollisuuden sulatoille ja osa sulatettiin omassa valimoissa.

Främestadissa otettiin käyttöön uusi usean työstökoneen kes- kustankki leikkuunesteiden käytön tehostamiseksi elokuussa 2009.

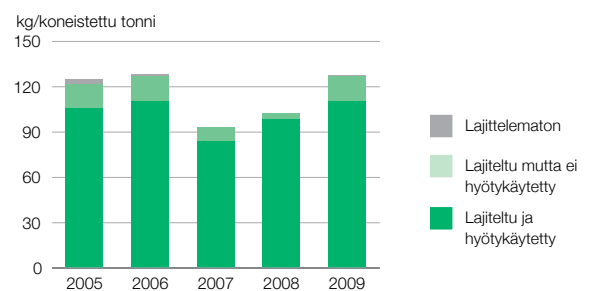
Takomot

Takomoiden jätteet vähenivät tuotettua tonnia kohden 15 % vuon- na 2009 edelliseen vuoteen verrattuna. Suurimpana jätelajina ovat taontapurseet, jotka toimitetaan hyötykäyttöön terästeollisuu- den sulattoihin. Lähes kaikki takomoiden jätteet on lajiteltu.

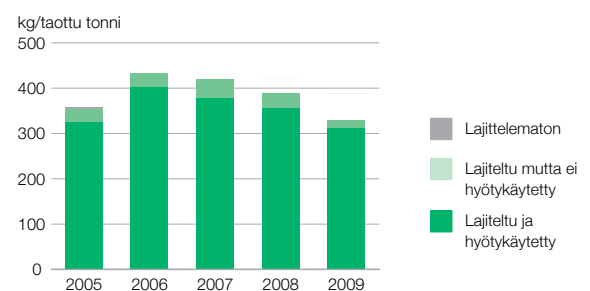
VALIMOIDEN JÄTTEET



KONEPAJOJEN JÄTTEET



TAKOMOIDEN JÄTTEET



Tavoitteena kierrättää vesi tuotannossa

OLENNAISTA JÄTEVEDEN KÄSITTELYSTÄ

Vettä käytetään valimoissa ja takomoissa jäähdytykseen sekä tuorehiekkavalimoissa myös hiekan valmistuksessa. Lisäksi konepajoissa käytetään vettä leikkuunesteissä ja maalausprosesseissa.

Vettä pyritään kierrättämään tuotannossa ilman, että se jouduttaisiin toimittamaan jätevesilaitokselle. Muutamissa tuotantolaitoksissa on oma jätevesien käsittelylaitteisto, joiden avulla voidaan vähentää jäteveden määrää. Lisäksi osassa tuotantoyksiköistä on jäähdytyksessä suljettu vesijärjestelmä, jossa käytetään jokivettä. Vesi kiertää suljetussa järjestelmässä ja palautuu hieman lämpimämpänä jokeen, jolloin jätevettä ei synny.

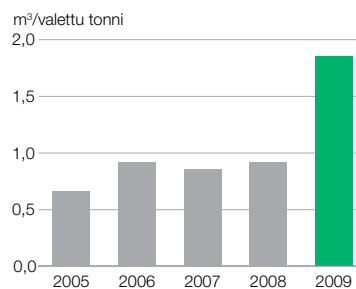
Valtaosa eli 93 % konsernin jätevesistä aiheutuu valimoiden toiminnasta, ja tästä 84 % syntyy Manisan alumiinivalimossa. Konepajojen ja takomoiden osuudet, 4 % ja 3 %, ovat merkittävästi vähäisempiä.

Jäteveden määrä vuonna 2009 Componentan valimoissa kaksinkertaistui verrattuna vuoteen 2008. Suurin osa kasvusta johtui Manisan alumiinivalimon veden käytön lisäyksestä. Manisan kasvanut veden käyttö johtui valujen lisääntyneestä testauksesta, jossa vettä tarvitaan tunkeumanesteen huuhteluun.

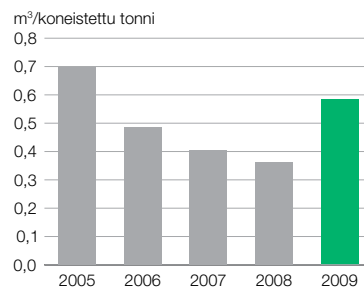
Konepajoissa jäteveden määrä vuonna 2009 nousi 63 % vuoteen 2008 verrattuna.

Takomoissa jätevesimaksullisen veden määrä yli kaksinkertaistui 2009 edellisen vuoden määrästä.

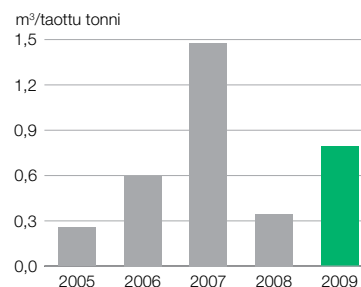
VALIMOIDEN VESI JÄTEVESILAITOKSELLE



KONEPAJOJEN VESI JÄTEVESILAITOKSELLE



TAKOMOIDEN VESI JÄTEVESILAITOKSELLE



Resat Ilman kehitti testimenetelmän raaka-aineiden ympäristövaikutusten tutkimiseen

Päästöt ja haju ovat yksi keskeisistä ympäristönäkökohdista rauta-valimoissa. Niitä aiheuttavat pääasiassa keurnojen ja muottien valmistuksessa tarvittavat materiaalit. Materiaalit sisältävät yleensä orgaanisia yhdisteitä, jotka valamisen aikana muuttuvat kemiallisen reaktion myötä ympäristölle haitallisiksi ainesosiksi.

Ympäristöystävällisten materiaalien käytöllä voidaan merkittävästi vähentää päästöjä ja hajuja. Hollannissa Componenta on seurannut eri toimittajien kehitystyötä ja ollut halukas testamaan uusia vaihtoehtoja. Testaaminen on kuitenkin käytännössä hankalaa. Päästöt ja haju eivät riipu vain raaka-aineista vaan niihin vaikuttavat monet muut muuttujat, kuten valuraudan määrä, hiekan määrä, jäähdytysaika jne. Koska luotettavaa testitapaa ei ollut, tuotantoin-sinööri **Resat Ilman** alkoi kehittää testimenetelmää, jossa käytännössä kaikki muut muuttujat voidaan sulkea pois. Testi perustuu menetelmiin, joita käyttävät monet tunnetut valimoinstituutit esimerkiksi hajupäästöjen tutkimiseen.

Testimenetelmässä käytetään pieniä muotteja, joiden sisälle asetetaan testattavista materiaaleista tehty keurnat. Testissä sulaa rautaa kaadetaan pieniin muotteihin. Palamiskaasut erotetaan ja kerätään talteen suljettuun säiliöön. Näin palamiskaasut voidaan tutkia paitsi visuaalisesti värin ja kaasun määrän osalta myös kemiallisesti niiden koostumuksen määrittämiseksi.

Resat Ilmanin kehittämä testimenetelmä voidaan toistaa aina samanlaisena, ja sen avulla voidaan tutkia keurnan sideaineiden, keurnan valmistuksessa käytettävän hiekan lisäaineiden ja kaavaushiekan lisäaineiden ympäristövaikutuksia.



Jätteiden hyötykäyttö Componentan Hollannin valimoissa

Jätteet ovat valimoissa yksi merkittävimmistä ympäristönäkökohdista. Jätteen määrä tuotannon määrään suhteutettuna voi olla yllättävän korkea. Joissakin valimoissa 1 000 kilon erä hyvälaatuisia valukomponentteja synnyttää saman verran jätettä. Jätteet on käsiteltävä ja kuljetettava huolellisesti. Valimojätteestä suurin osa on hiekkaa, pölyä ja lietettä. Componentan eri valimoissa on kussakin omat erityispiirteensä, jotka johtuvat valimon tuottamista tuotteista, tuotantoprosessista ja valimon ulkopuolisista ympäristörajoitteista. Nämä erityispiirteet vaikuttavat siihen, kuinka paljon jätettä syntyy ja kuinka ja miten jätteet voidaan hyötykäyttää.

Jätteen määrä tuotettua tonnia kohden voi olla kaksin- tai kolminkertainen eri valimoita verrattaessa. Weertissä hiekan uudelleen käsittelylaitos mahdollistaa sen, että hiekka saadaan käytettyä paremmin hyödyksi, jolloin jätettä syntyy vähemmän. Componentan Hollannin valimoiden jätteet käsittelee eri jätelajikkeiden hyötykäyttöön erikoistunut yritys. Yritys käsittelee myös muiden hollantilaisten valimoiden jätteitä, jolloin suuret määrät tuovat parempia mahdollisuuksia uusiokäyttöön. Osa jätteistä hyödynnetään energiantuotannossa jätteenpolttolaitoksissa, mutta useimmiten jätteet hyötykäytetään esimerkiksi betonin valmistuksessa tai kaatopaikkojen täyttöalueiden peittämisessä ja vesiastianä.



Tavoitteena 9 %:n energian säästö 2008 - 2016

Componenta on Suomessa mukana teollisuuden energiatehokkuussopimusten järjestelmässä, jossa on kansallisen energia- ja ilmastostrategian mukaisesti tarkoitus vastata kansainvälisiin sitoumuksiin ilmastonmuutoksen vastaisessa työssä. Sopimuksissa on tavoitteena kaikkiaan yhdeksän prosentin suuruinen energiansäästö vuoteen 2016 mennessä. Hollannissa paikallinen valimoyhdistys on allekirjoittanut sopimuksen maan valimo-teollisuuden energiansäästöavoitteista, joiden perusteella Componentan valimoihin on Hollannissa laadittu energiatehokkuussuunnitelmat.

Suomen tuotantolaitoksissa on toteutettu kattavat energia-analyyisit prosessi-, käyttöhyödyke- ja kiinteistöjärjestelmien nykytilan arvioimiseksi. Selvitykset päivitetään säännöllisesti, jotta lämmön- ja sähkönkulutuksen sekä kustannusten pienentämiseksi tarvittavat toimenpiteet tunnistetaan. Kaikkien tuotantoyksiköiden parannustoimenpiteet ke-
rätään yhteen, jolloin investointipäätöksiä voidaan hallita keskitetysti.

Energia-analyyysien perusteella tehtyjä toimenpiteitä ovat olleet esimerkiksi ilmanvaihtokoneisiin tehdyt energiatehokkuutta parantavat muutokset, tuotantolaitteiden lämmöntalteenottoon liittyvät ratkaisut ja paineilma-verkon tiivistäminen sekä paineen alentaminen.

Raaka-aineiden säteilyriskit tunnistettu

Yksi valimoiden ympäristönäkökohdista on radioaktiivisen säteilevän lähteen joutuminen sulatukseen ja siitä seuraavat säteilyriskit valimon sisä- ja ulkopuolella. Säteilylähteen joutuminen sulatukseen on Componentan valimoissa arvioitu epätodennäköiseksi, mutta mahdollisilta seurauksiltaan merkittäväksi. Toistaiseksi Componentan valimoissa ei ole sattunut yhtään tapausta, jossa säteilylähde olisi joutunut sulatukseen ja aiheuttanut havaitun vaaran ympäristölleen.

Säteilylähteitä käytetään tyypillisesti teollisuudessa erilaisissa mittalaitteissa esimerkiksi pinnan korkeuden mittaamisessa. Vanhat mittalaitteet saattavat joutua käytöstä poistetun muun kierrätettävän materiaalin mukana kierrätysteräksen jatkokäsittelijälle ja -käyttäjälle terästehtaalle tai valimolle. Vuosittain havaittuja säteilylähteiden sulattamisia tapahtuu maailmanlaajuisesti noin kymmenen, usein terästehtaissa.

Componentan valimoiden kannalta säteilevän lähteen sulattamisesta johtuva riski on pienempi kuin terästehtailla, koska raaka-aineen käyttömäärät ovat vähäisemmät ja hankinta paikallisempaa. Esimerkiksi Suomessa säteilylähteet ovat Säteilyturvakeskuksen rekistereissä, ja säteilylähteiden hävittämisestä on huolehdittava käytön jälkeen. Suomen valimoiden materiaalin vastaanottajat ja vastaavat työnjohtajat ovat saaneet säteilevän romun tunnistamiseen, havaitsemiseen ja riskeihin liittyvää koulutusta muun muassa Outokummun Tornion terästehtaalla. Suomessa kaikissa Componentan valimoissa on säteilymittarit kierrätysmetallin vastaanottotarkastuksia varten, ja valvonnan toteutusta Turkissa ja Hollannissa suunnitellaan.

Porin kierrätysmateriaalin vastaanottokuljetuksesta vastaava alihankkija **Jouko Rantanen** (kuvassa) mittaa kierrätysterästä Outokummun Tornion terästehtaalla järjestetyssä koulutuksessa.





**Vastuullinen
työnantaja**

Liiketoiminnassa menestyminen ja kilpailukyky ovat vahvasti sidoksissa yrityksen kykyyn ennakoida muutoksia ja vastata niihin. Ratkaisevaa on ymmärtää muutoksen dynamiikka ja sen vaikutukset organisaation tehokkuuteen ja työntekijöihin. Componentassa muutamme ymmärryksemme muutoksen dynamiikasta yhdessä strategian asettamien tavoitteiden kanssa toimenpiteiksi, jotka auttavat meitä saavuttamaan strategiset tavoitteemme ja parantavat toimintojemme ketteryyttä.

Componentan arvot – avoimuus, rehellisyys ja arvostus – ohjaavat päivittäistä johtamista ja yhteistyötä niin componentalaisten kesken kuin sidosryhmiämme kohtaan. Konsernin arvot ja johtamisperiaatteet yhdessä henkilöstöpolitiikan kanssa muodostavat vankan pohjan henkilöstöjohtamiselle koko konsernissa.

Henkilöstöjohtamisen tavoitteena on strategian toteuttamisen varmistaminen ihmisten kautta. Henkilöstöjohtamisen ammattilaiset ovat mukana Componentan eri johtoryhmissä, missä he nostavat esiin henkilöstöön liittyviä tärkeitä asioita ja työskentelevät yhdessä johdon kanssa tarpeellisten toimenpiteiden toteuttamiseksi.

Arvostamme Componentassa pitkiä työsuhteita, sillä oppiminen on kriittinen menestystekijä konsernin menestykselle ja kestävälle kasvulle. Rohkaisemme työntekijöitämme päivittämään ja laajentamaan jatkuvasti omaa osaamistaan työkierron, uusien vastuiden ja konsernin tarjoamien koulutusohjelmien avulla.

Componenta tarjoaa työympäristön, jossa työturvallisuutta ja työhyvinvointia kehitetään proaktiivisesti.

Componenta noudattaa paikallista lainsäädäntöä ja työehtosopimuksia sekä kunnioittaa henkilöstönsä järjestäytymisvapautta ja oikeutta työehtosopimukseen. Kansainväliset ihmisoikeus- ja tasa-arvosopimukset on nivottu konsernin politiikkoihin ja toimintatapoihin, eikä alkuperään, kansallisuuteen, uskontoon, rotuun, sukupuoleen tai ikään perustuvaa syrjintää hyväksytä. Näitä periaatteita kunnioitetaan kaikkialla ja kaikissa tilanteissa.

Tilanteessa, jossa Componentan on sopeutettava toimintojaan markkinamuutoksiin ja vähennettävä työtuntien määrää, toteutamme tarpeelliset toimenpiteet paikallista lainsäädäntöä ja työehtosopimuksia täysimääräisesti noudattaen ja konsernin arvojen mukaisesti. Tavoitteena on minimoida henkilöstömäärän pysyvät vähennykset.

AVAINLUVUT

	2009	2008	2007	2006
Henkilöstön määrä ml. vuokratyövoima	3 797	5 207	5 174	5 249
Henkilöstön määrä ml. vuokratyövoima (kokoaikaiseksi muutettuna, FTE)	2 424	4 374		
Henkilöstömäärän muutos vuoden aikana, %	-37	1	-1	
Rekrytoinnit	335	542	593	628
Työsuhteen tyyppi vuoden lopussa, %				
- vakituinen	93	93	80	79
- määräaikainen	5	3	3	3
- vuokra	2	4	17	18
Sukupuoli, %				
- mies	93	93	93	93
- nainen	7	7	7	7
Vaihtuvuus, % ¹⁾	26	13	8	10
Poissaolot sairauden tai työtapaturman vuoksi, %	4,5	4,5	4,4	5,5 ²⁾

¹⁾ Sisältää kaiken vaihtuvuuden

²⁾ Ilman Turkia



Henkilöstöön liittyvät riskit

Osa Componentan tuotantoyksiköistä toimii raskaan metalliteollisuuden kapealla erikoisalalla, valimoteollisuudessa, jota työmarkkinoille tulevat vastavalmistuneet sukupolvet eivät välttämättä pidä mielenkiintoisimpana uravaihtoehtona. Lisäksi valimoteknologian koulutusmahdollisuudet ovat kaikissa toimintamaissamme melko kapeat ja jopa edelleen vähenemässä. Nämä kaksi kehityssuuntaa yhdistettynä konsernin vähäiseen tunnettuuteen Suomen ulkopuolella edellyttävät meiltä jatkuvaa proaktiivista resurssisuunnittelua.

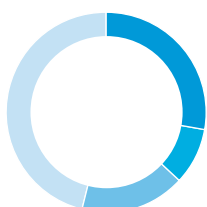
Kehittyvillä markkinoilla toimivilla kilpailijoilla on käytettävissään laaja resurssitarjonta ja alhaiset työvoimakustannukset, mikä haastaa Componentan kehittämään tarvittavaa osaamista entistä nopeammassa tahdissa. Myös uudet asiakas- ja tuotevaatimukset edellyttävät meiltä jatkuvasti entistä parempien ratkaisujen ja palveluiden nopeaa kehitystyötä sekä innovaatioiden ja tiedon hallintaa johtamista.

Componentan tuotantolaitokset sijaitsevat paikkakunnilla, joissa ei välttämättä ole tarjolla yliopistotason koulutusta. Ammattitaitoisen henkilöstön rekrytointi ja sitouttaminen edellyttävät kilpailukyistä palkkausta sekä mahdollisuuksia uralla kehittymiseen. Lisäksi työmarkkinoille tuleva ns. nuori Y-sukupolvi haastaa meitä kehittämään perinteisiä toimintatapojamme ja käsityksiämme sitoutumisesta ja urakehityksestä.

Yhä kansainvälisempien toimintojen ja yhtenäisen One Componenta -toimintatavan rakentaminen haastavat kykymme toisaalta yhtenäistää ja toisaalta tarpeen tullen mukauttaa johtamiskäytäntöjä eri kulttuurialueiden vaatimuksiin. Monikulttuuriset sekä kansainväliset että konsernitason tarpeet huomioon ottavat tiimit auttavat meitä onnistumaan tässä jo lähitulevaisuudessa.

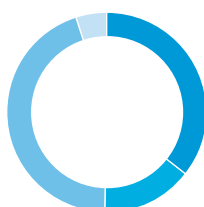
Markkinoiden volatiliteetti ja vaikea ennustettavuus edellyttävät tehokasta johtamista ja työvoiman joustavaa käyttöä. Tasapainon löytäminen oman ammattihenkilöstön ja vuokratyövoiman käytön

HENKILÖSTÖ MAITTAIN
ML. VUOKRATYÖVOIMA



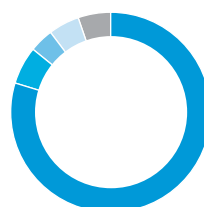
	Suomi 28 % (27 %)
	Ruotsi 9 % (10 %)
	Hollanti 17 % (17 %)
	Turkki 46 % (46 %)

HENKILÖSTÖ DIVISIOONITTAIN
ML. VUOKRATYÖVOIMA



	Valimot 36 % (35 %)
	Konepajat 15 % (11 %)
	Turkki 45 % (44 %)
	Muut 5 % (10 %)

HENKILÖSTÖ TOIMINNOITTAIN



	Tuotantotyöntekijät 79 % (79 %)
	Tuotannon johto 6 % (6 %)
	Laatu ja kunnosapito 4 % (5 %)
	Hallinto ja johto 5 % (5 %)
	Myynti, tuotekehitys ja ostot 5 % (4 %)



välillä on välttämätöntä sujuvan ja kustannustehokkaan toiminnan varmistamiseksi. Componentan valimotyöntekijät edustavat noin 35 eri kansallisuutta, ja osa on töissä henkilöstöpalveluyhtiön kautta. Työvoiman monimuotoisuus ja nopeasti muuttuvat säännökset vuokratyövoiman käytössä asettavat haasteensa yrityksen johdolle. Yhtiön kilpailukykyisen toiminnan kannalta on välttämätöntä myös varmistaa, että tuotannon työntekijät ovat toimialan moniosaajia.

Tärkeimmät toimenpiteet vuonna 2009

Jatkoimme toimintojen sopeuttamista talouskriisin myötä laskeneisiin tuotantomääriin. Tavoitteena oli pitää kiinni osaavasta henkilöstöstä, ja työtuntien vähentämiseksi käytössä olivat kaikki muut keinot ennen pysyviä irtisanomisia.

Vuoden aikana strategia, liiketoiminnan tavoitteista ja tilanteesta viestittiin henkilöstölle aktiivisesti ja säännöllisesti. Toimitusjohtaja tapasi avainhenkilöitä ja henkilöstöryhmien edustajia

neljännesvuosittain ja verkkolähetysten välityksellä, minkä lisäksi yksiköiden johto järjesti säännöllisiä paikallisia tiedotustilaisuuksia.

Pitkäkestoinen rakentava yhteistyö henkilöstöryhmien kanssa näkyi joustavuutena ja tahtona selvittää yhdessä haasteellisen ajan yli. Avainhenkilöstön omalähtöinen vaihtuvuus oli kaikissa maissa alhainen, mikä osoittaa heidän vahvaa sitoutumistaan yhtiöön haastavinakin aikoina.

Tulevaisuuden kilpailukykyyn ja kasvun varmistamiseksi Componentan toimintoja ja toimintatapoja kehitettiin edelleen. Myynnissä vahvistimme asiakasrajapintaa nimittämällä asiakasvastuulliset myyntipäälliköt entistä tarkemmin määritellyille asiakastoimialoille, selkiytimme tuotekehityksen ja -suunnittelun toimintatapaa ja muodostimme uudet maakohtaiset suunnittelukeskukset.

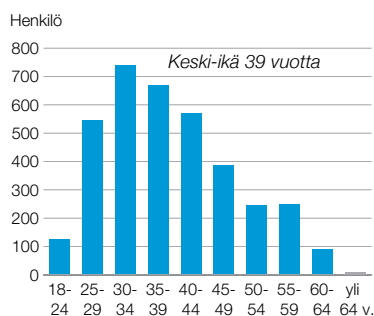
Strategisesti tärkeissä toiminnoissa, kuten myynnissä, suunnittelussa ja asiantuntijatehtävissä, vahvistimme resursseja työkierron ja rekrytointien avulla. Myös kansainvälinen harjoitteluohjelma jatkui vuonna 2009.

Henkilöstön osaamista kehitettiin erilaisten konsernitasoisten ja paikallisten koulutusohjelmien, työssä oppimisen ja työkierron avulla. Koulutusohjelmat olivat myös tärkeä osa sopeuttamistoimenpiteitä kaikissa Componenta-maissa.

Haluamme kehittää työturvallisuutta ja -hyvinvointia proaktiivisesti, ja seuraamme componentalaisten työhyvinvointia ja -tyytyväisyyttä säännöllisesti. Vuonna 2009 toteutettiin edellisvuonna tehdyn koko konsernin kattaneen työtyytyväisyys- ja ilmapiirikyselyn tuloksiin perustuvia kehystoimenpiteitä toimintamme ja työympäristömme kehittämiseksi. Säännöllisiä riskianalyseja jatkettiin työtapaturmien ehkäisemiseksi.

Componentassa ei hyväksytty alkuperään, kansallisuuteen, uskontoon, rotuun, sukupuoleen tai ikään perustuvaa syrjintää, eikä konsernissa raportoitu ainuttakaan syrjintätapausta vuonna 2009.

HENKILÖSTÖN IKÄRAKENNE



Tulevaisuutta turvaamassa

Vuoden 2009 maailmanlaajuinen talouskriisi ja tilauskannan lasku edellyttivät meiltä työtuntien nopeaa sopeuttamista, mutta myös määrätietoisuutta työpaikkojen ja tulevaisuuden kilpailukykyyn varmistamiseksi.

OLENNAISTA RESURSSIEN SUUNNITTELUSTA JA REKRYTOINNEISTA

Rekrytointeja ja työkiertoa suunniteltaessa ja toteutettaessa merkittäviä ovat Componentan arvot ja johtamisen periaatteet sekä tarvittavat taidot ja kokemus. Arvot muodostavat selkeän pohjan uralla etenemiselle.

Valintaprosessissa annamme etusijan talon sisäisille päteville hakijoille ja varmistamme näin omien osaavien resurssiemme urakehitysmahdollisuudet. Arvioimme myös jatkuvasti tarpeita vahvistaa resursseja ja osaamistamme ulkopuolisten rekrytointien avulla strategisesti tärkeillä alueilla.

Componentaan tullessaan kaikki työntekijämme allekirjoittavat työsopimukset, jotka ovat paikallisen lainsäädännön, työehtosopimusten ja konsernin periaatteiden mukaisia.

Haluamme varmistaa Componentan näkyvyyden tärkeimmillä työmarkkinoilla. Siksi rakennamme jatkuvasti yrityksen ja teollisuudenalan tunnettuutta, pidämme aktiivisesti yhteyttä yliopistoihin ja kouluihin ja osallistumme niiden järjestämiin rekrytointitapahtumiin eri toimintamaissamme.

Sopeuttamista kilpailukykyyn turvaamiseksi

Vuoden 2009 lopussa Componentan palveluksessa oli 3 698 (4 488) henkilöä mukaan lukien vuokratyövoima. Henkilöstömäärää vähennettiin ensisijaisesti päättämällä vuokra- ja määräaikaista työsuhteita sekä eläkejärjestelyillä. Vuokratyövoiman mahdollistama toiminnan nopea sopeuttaminen niin tuotantohuippuihin kuin laskeviin työtunteihin onkin Componentalle merkitykseltään strateginen.

Työtuntien vähentämisessä olemme käyttäneet eri maissa kaikki käytettävissä olevat keinot välttääksemme pysyvät irtisanomiset ja selvittääksemme haasteellisen ajan yli yhdessä. Rakentavien neuvottelujen tuloksena ja yhteistyössä henkilöstöryhmien edustajien kanssa pystyimme hyödyntämään täysimääräisesti paikalliset ja paikalliset lomautukset, työtuntien vähentämisjärjestelyt eri maissa, työtuntien aikapankit ja määräaikaista lomautukset. Kaikkiaan sopeuttamistoimenpiteet koskivat keskimäärin 1 600 componentalaista.

Konsernin omaa henkilöstöä jouduttiin kuitenkin irtisanoimaan vuoden 2008 lopussa ja vuoden 2009 alussa, koska Turkissa, Hollannissa ja Ruotsissa henkilöstöä ei voitu lomauttaa määräajaksi. Vuoden 2009 aikana Hollannissa ja Turkissa otettiin kuitenkin käyttöön tilapäiset lomautusjärjestelyt, joiden myötä saatiin lisää sopeuttamiskeinoja työpaikkojen varmistamiseksi.

Tarvittavista sopeuttamistoimenpiteistä sovittiin yhdessä luottamusmiesorganisaation kanssa noudattaen kansallista lainsäädäntöä ja työehtosopimuksia. Lisäksi tehtiin paikallisia ratkaisuja. Esimer-



kiksi Suomen yksiköiden johto ja luottamusmiehet sopivat reaaliaikaisista YT-neuvotteluista, joiden avulla työtunnit saatiin sopeutettua tilauskantaan joustavasti ja nopeasti.

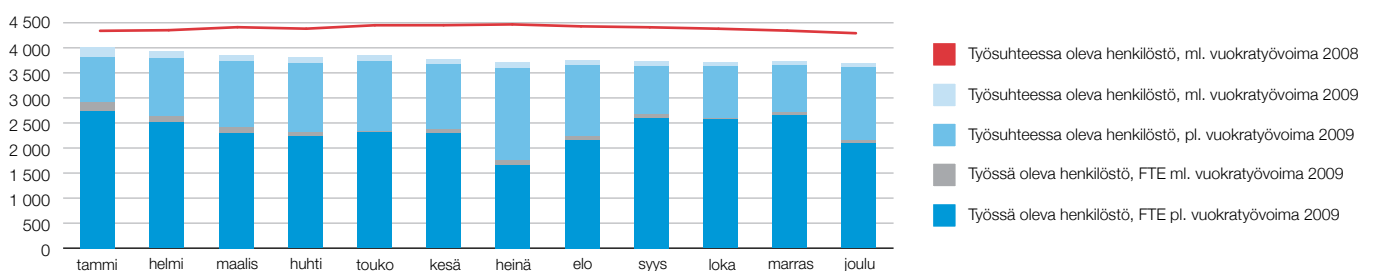
Osana sisäisen tehokkuuden parantamisprojektia ja kiinteiden kustannusten karsimista tarjottiin määräaikaista vapaaehtoista 20 %:n palkanalennusjärjestelyä niille avainhenkilöille, jotka eivät olleet mukana tuotantoon sidotuissa työaikajärjestelyissä. Yli 95 % heistä hyväksyi järjestelyn. Päätös oli vapaaehtoinen ja se osoittaa avainhenkilöstön sitoutumista yhtiöön ja uskoa yhtiön tulevaisuuteen.

Koko henkilöstön vaihtuvuus vuonna 2009 oli 26 % (13 %). Vaihtuvuuden kasvu johtui tuotannon sopeuttamistoimenpiteistä.

Henkilöstöraportointia kehitettiin

Henkilöstöraportointia kehitettiin vuoden aikana, jotta raportointi palvelisi paremmin myös eri liiketoimintasykleissä ja heijastaisi selvemmin eri sopeuttamistoimenpiteitä. Jatkossa henkilöstön lukumäärää kuvaavat henkilöstön määrä ja henkilöstön määrä kokoaikaiseksi muutettuna (full-time equivalent eli FTE). Näistä ensimmäinen tarkoittaa työsopimusten määrää ja jälkimmäinen sitä, kuinka monta täyttä työpäivää on itse asiassa tehty, kun kaikki lomat, vapaat, työaikajärjestelyt ja määräaikaiset lomautukset sekä poissaolot on vähennetty.

TYÖSUHTEESSA OLEVA HENKILÖSTÖ VS. HENKILÖSTÖN MÄÄRÄ KOKOAIKAISEKSI MUUTETTUNA





OLENNAISTA TYÖKIERROSTA JA -TEHTÄVISTÄ

Componentassa rohkaisemme ihmisiä kehittymään tarjoamalla heille haasteellisia tehtäviä, luottamalla heidän päätöksentekokykyynsä ja delegoimalla heille lisää vastuuta. Työssä oppiminen ja kokemuksen kerryttäminen työkierron kautta ovat keskeisiä kehitettäessä tarvittavaa osaamista, liiketoiminnan tuntemusta ja tiedon siirtoa yrityksen sisällä.

Vuosittain käytävissä resurssiarviointikeskusteluissa arvioimme resurssien ja osaamisen kehittämistarpeet suhteessa liiketoiminnan kehittämiseen ja strategiaan tavoitteisiin. Työuralla eteneminen perustuu vain ja ainoastaan osaamiseen, suoritukseen, henkilön potentiaaliin ja halukkuuteen kehittää omaa osaamistaan tehtäväkierron kautta.

Tarvittavaa osaamista varmistamassa

Jatkoimme konsernin toimintojen ja toimintatapojen kehittämistä vuoden 2009 aikana tavoitteena parantaa asiakaslähtöisyyttä ja varmistaksemme toiminnallisesti kasvun edellytykset.

Investoinnit tuotekehitys- ja suunnitteluresursseihin jatkuivat koko konsernissa tuotekehityksen ja suunnittelun strategian mukaisesti. Myynnin resursseja vahvistettiin uuden asiakassegmentoinnin myötä.

Erityistä huomiota kiinnitettiin myös tuotannon resursointiin niillä alueilla, joilla olemme ottamassa käyttöön uuden sukupolven tuotantoteknologiaa, odotamme vahvaa kasvua tai olemme siirtymässä uusille osaamisalueille.

Varmistaaksemme osaavan henkilöstön saatavuuden myös taantuman jälkeen teimme Manisan alumiinivalimon henkilöstön kanssa takaisinottosopimuksia tilanteessa, jossa meidän oli pakko irtisanoa työntekijöitä vuoden 2008 lopussa johtuen vähäisistä laki- tai työehtosopimuksissa määritellyistä sopeuttamiskeinoista Turkissa. Vuoden 2009 toisella puoliskolla Componenta lunasti lupauksensa ja palkkasi takaisin töihin 65 alumiinivalimon työntekijää määräaikaisiin työsuhteisiin, koska alumiiniliiketoiminta ja sen tilauskanta olivat kehittyneet myönteisesti.

Vuonna 2009 teimme asiantuntijarekrytointeja kriittisiksi tunnistetuilla teknologiaosaamisalueilla ja reagoimme näin kilpailukykyriskiin, mikä liittyy kyseisten alojen vähäiseen koulutukseen ja erityisosaajien saatavuuteen.

Palkkasimme konserniin myös harjoittelijoita ja vastavalmistuneita kuluneen vuoden aikana. Tarjoamalla opiskelijoille harjoitteluohjelmia ja työharjoittelupaikkoja sekä osallistumalla yliopistojen ja koulujen rekrytointitapahtumiin rakennamme työnantajamieli-



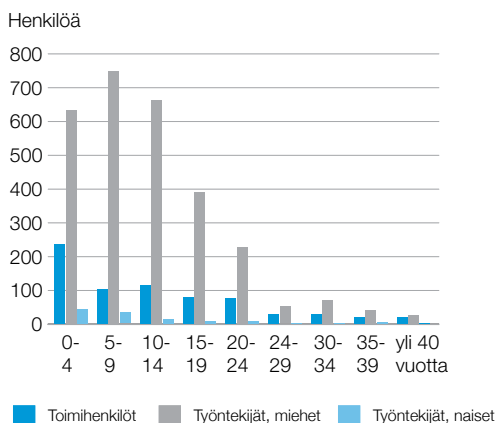
kuvaa ja lisäämme yrityksen tunnettuutta. Taloustaantumasta huolimatta työntekijäliitot ja henkilöstöryhmien edustajat ovat suhtautuneet myönteisesti esimerkiksi kansainväliseen harjoitteluohjelmaan ja vastavalmistuneiden rekrytointeihin, koska ne hyödyttävät yritystä niin lyhyellä kuin pitkälläkin aikavälillä.

Componentan vuonna 2008 lanseeraama kansainvälinen harjoitteluohjelma jatkui vuonna 2009 ohjelman kansainvälisellä osuudella. Mentorointiin perustuvaan räätälöityyn ohjelmaan valittiin kaikkiaan 25 yliopisto-opiskelijaa. Ohjelman aikana opiskelijat saivat kokemusta eri toiminnoista ja maista. Componenta on jo rekrytoinut 15 ohjelmaan osallistunutta töihin, kun taas viisi harjoittelijaa jatkoi opintojaan ja on sopinut tekensä lopputyönsä konsernille. Componentan toinen kansainvälinen harjoitteluohjelma käynnistyi vuoden 2010 alussa.

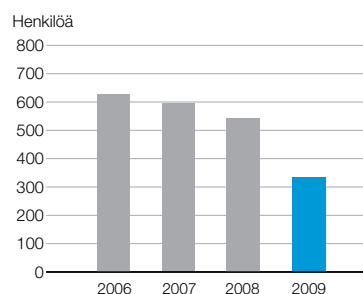
Yhteinen ymmärrys olemassa olevista ja tarvittavista resursseista

Kaikissa Componentan yksiköissä ja konsernin toiminnoissa toteutettiin resurssiarviointiprosessi ja -keskustelut, joiden avulla arvioitiin resurssien kehittämistarpeet suhteessa liiketoiminnan kehittämiseen ja tavoitteisiin. Tänä vuonna kiinnitimme erityistä huomiota uran alkuvaiheessa olevien potentiaalin tunnistamiseen sekä seuraajasuunnitteluun. Resurssiarviointien tuloksia hyödynnettiin vuoden 2010 alussa, jolloin konsernissa otettiin käyttöön uusi toimintamalli.

TYÖSUHTEEN KESTO



REKRYTOINNIT



Yhteistä ymmärrystä luoden ja sitoutumista vahvistaen

Jokainen componentalainen voi omalla suorituksellaan ja sovittujen tavoitteiden saavuttamisella vaikuttaa yrityksemme menestykseen. Henkilöstön sitouttaminen ja suorituksen johtaminen on haasteellisena aikana ollut yksi kriittisimmistä henkilöstöjohtamisen tehtävistä niin Componentassa kuin varmasti muuallakin.

OLENNAISTA SUORITUKSEN JOHTAMISESTA

Componentassa selkeät tehtävät, vastuut ja henkilökohtaiset tavoitteet ovat liiketoiminnan kriittisiä menestystekijöitä. Henkilökohtaista suoritusta arvioidaan vähintään kerran vuodessa kehityskeskusteluissa, joissa asetetaan myös tavoitteet.

Componenta toimii kansainvälisillä ja kilpailluilla markkinoilla. Varmistaaksemme, että olemme houkutteleva työnantaja, meillä on käytössä palkkaus- ja palkitsemisjärjestelmät, jotka ovat paitsi johdonmukaisia ja selkeitä myös kilpailukykyisiä työmarkkinoilla. Sen varmistamiseksi osallistumme myös ulkopuolisiin palkkatutkimuksiin.

Componentassa suoritus ja palkitseminen liittyvät kiinteästi toisiinsa. Peruspalkan lisäksi luontaisedut, suoritukseen perustuva palkkiot ja muut lisäedut ovat palkitsemisen työkaluja, joilla varmistamme, että kaikissa maissa palkka ja palkitseminen ovat kilpailukykyisiä.

Yhteisen tavoitteen mukaisesti

Läpi vuoden 2009 Componentan johto kertoi työntekijöille avoimesti ja säännöllisesti konsernin strategiasta, liiketoiminnan tavoitteista ja taloustilanteesta rakentaakseen yhteistä ymmärrystä siitä, mitä toimenpiteitä tarvittiin tuloksen ja tuottavuuden parantamiseksi. Toimitusjohtaja tapasi henkilöstöä ja heidän edustajiaan neljännesvuosittain joka maassa, minkä lisäksi toteutuneista ja tulevista liiketoiminnan tuloksista viestittiin säännöllisesti myös verkkolähetysten kautta. Kaikissa maissa liiketoimintayksiköiden johto järjesti myös säännöllisiä keskustelutilaisuuksia tavanomaisten johtamis- ja viestintäkäytäntöjen lisäksi.

Jotta johto ja organisaatio keskittyisivät liiketoiminnan tuloksen kannalta tärkeimpiin asioihin sopeuttamistoimenpiteidenkin aikana, konsernitasolla määriteltiin neljä lyhyen tähtäimen tavoitetta: toimintojen kustannustehokkuus, kassavirta, sisäiset hankinnat ja uusmyynti. Nimettyihin työryhmiin kuului ihmisiä kaikista maista ja toimintojen kaikilta tasoilta. Vastuu työryhmälle kuuluvien tehtävien toteuttamisesta allokoitiin organisaatiossa tehokkaasti, ja työryhmien tulosta seurattiin yhdessä valittujen mittareiden avulla.



One Componenta -toimintatapa

Konsernin johtamis- ja toimintamalli perustuu matalaan organisaatiorakenteeseen ja selkeisiin vastuualueisiin.

Vuoden 2009 aikana keskityimme One Componenta -toimintatapaa tukevien yhteisten prosessien edelleenkehittämiseen. Konserninlaajuinen sisäisten hankintojen tiimi perustettiin tavoitteena varmistaa kustannustehokkain ja kannattavin tuotteiden valmistus asiakkaiden tarpeisiin.

Asiakasvastuita kehitettiin edelleen nimittämällä segmenttikohdattaiset asiakkuuspäälliköt, jotka palvelevat rajallista määrää kyseisen segmentin asiakkaita. Suunnittelun toimintatapaa selkiytettiin muodostamalla uudet maakohtaiset suunnittelukeskukset, joiden tavoitteena on kehittää suunnittelun erityisosaamista ja luoda lisää arvoa tuovia ratkaisuja asiakkaillemme. Vuoden 2010 alussa astui voimaan uusi operatiivinen toimintamalli, jonka kautta varmistetaan tuotannon tehokas johtaminen ja tuotantoa tukevien yhteisten prosessien kehittyminen ja johtaminen.

Selkeät tehtävät, vastualueet ja tavoitteet

Selkeästi määritellyt vastuut ja henkilökohtaisesti asetetut tavoitteet tukevat liiketoimintatavoitteiden saavuttamista. Työnkuvaukset ja yksittäisten tehtävien päävastuualueet arvioidaan kerran vuodessa kehityskeskusteluissa, joissa asetetaan myös tavoitteet, sekä aina nimityksiä tehtäessä, jotta varmistamme, että kaikki asianosaiset ymmärtävät tehtävään liittyvät vastuualueet.

Kehityskeskustelut perustuvat avoimeen keskusteluun, keskinäiseen luottamukseen ja molempien osapuolien haluun kehittää toimintaansa ja suoritustaan. Tavoitteena on, että johtajat saavat palautetta johtajuuteen liittyvistä ominaisuuksistaan ja esimiestyöstään tiimin jäseniltä.

Kehityskeskustelukäytäntöjen kehittämistä organisaation kaikilla tasoilla jatkettiin. Kaikki toimihenkilöt ovat mukana kehityskeskusteluprosessissa, ja vuonna 2010 käytäntö ulotetaan myös työn-



johtajiin. Yksi vuoden 2008 työtyytyväisyys- ja ilmapiirikyselyn tärkeimmistä tuloksista oli, että kaikkein sitoutuneimpia ja motivoituneimpia työntekijöitä ovat ne henkilöt, jotka käyvät esimiehensä kanssa kehityskeskustelun.

Kilpailukykyinen palkitseminen

Käytettävät palkkaus- ja palkitsemisjärjestelmät ovat paitsi sisäisesti johdonmukaisia ja selkeitä myös kilpailukykyisiä työmarkkinoilla. Työntekijöiden ja toimihenkilöiden tehtävien ja palkkauksen arviointiin käytettävät järjestelmät sisältävät tehtäviin ja vastuualueisiin liittyvät kuvaukset, eri tehtäviä erottelevat tekijät, ulkoisesti tutkitut tai määritellyt palkkarakenteet sekä määrittelyt sille, miten henkilökohtainen osaaminen ja kokemus otetaan huomioon palkkauksessa.

Palkkausta ja palkitsemista arvioidaan vuosittain, ja vuosittaisista palkankorotuksista ja niiden suuruudesta päätetään prosessin alus-

sa. Korotuspäätökset perustuvat palkkojen kilpailukykyyn, liittojen yleiskorotuksiin ja kansallisiin suosituksiin esimerkiksi inflaatio- korjauksista ja muista vaikuttavista tekijöistä. Jokainen esimies on konsernin palkitsemispolitiikan ja -prosessin antamissa raameissa vastuussa alaistensa palkitsemisesta, joissa otetaan huomioon myös paikalliset työmarkkinat, vastuualue, henkilökohtainen suoritus, osaaminen ja kehitysmahdollisuudet.

Palkankorotuksista päätettäessä ja arvioitaessa niiden kokonais- vaikutuksia konsernin palkkakustannuksiin otetaan kuitenkin yh- tenä tärkeimpänä tekijänä huomioon Componentan kyky parantaa tuottavuuttaan ja suoritustaan kilpailluilla markkinoilla.

Vuonna 2009 konsernissa alennettiin kustannuksia ja tehtiin laajalti muita sopeuttamistoimenpiteitä, minkä vuoksi palkankoro- tuksia ei pääsääntöisesti tehty lukuun ottamatta työehtosopimusten mukaisia korotuksia.

Osaksi yrityksen menestymistä

Peruspalkan lisäksi luontaisedut, suoritukseen perustuvat palkkiot ja muut lisäedut ovat palkitsemisessa kriittisiä työkaluja, joilla var- mistamme, että kaikissa maissamme palkka ja palkitseminen ovat kilpailukykyisiä muihin vastaaviin tehtäviin verrattuina.

Konsernilla on lyhyen ja pitkän tähtäimen palkitsemisjärjestel- mät johdolle ja avainhenkilöstölle. Lyhyen tähtäimen palkitsemis- järjestelmä perustuu konsernin vuosittaisten taloudellisten tavoit- teiden ja henkilökohtaisten tavoitteiden saavuttamiseen. Pitkän tähtäimen palkitsemisjärjestelmä perustuu yhtiön pitkän aikavälin taloudelliseen tulokseen.

Tuotantotyöntekijöiden palkkiot on useissa Componentan yksi- köissä sidottu suoritukseen paikallisten työehtosopimusten mukai- sesti. Säännölliset arviointikeskustelut alaisen ja esimiehen välillä ovat osa prosessia.

Componentan tuotantoyksiköiden henkilöstölle maksetaan palkkioita yksikön tuottavuuden perusteella. Hollannissa Compo- nenta B.V:ssä on tulospalkkiojärjestelmä, johon kaikki työntekijät

voivat osallistua ja jossa tulospalkkio perustuu sijoitetun pääoman tuottoon. Vuonna 2009 yhtiö ja työntekijöiden yritysneuvosto sopi- vat, että tulospalkkiot annetaan henkilöstölle ylimääräisinä vapaina.

Sitoutumisesta kiitetään

Vaikka palkka ja palkkiot ovat tärkeitä kaikille työntekijöille, ne ei- vät yksin riitä motivoimaan henkilöstöä. Erilaisten muiden kuin ra- hallisten palkkioiden avulla kiitämme erinomaisista suorituksista, palvelusvuosista ja sitoutumisesta yhtiöön sekä onnittelemme työn- tekijöitämme erilaisista vuosipäivistä.

Palkitsimme henkilöstöä erinomaisista suorituksista vuoden tär- keimpien tavoitteiden saavuttamisessa ensimmäisen kerran vuonna 2009. Tulosyksiköitä, henkilöitä ja tiimejä palkittiin parhaista suori- tuksista uusmyynnissä, käyttöpääoman vähentämisessä ja toiminto- jen kustannustehokkuudessa sekä parhaiten edistyneestä projektis- ta. Erinomaisista suorituksista palkitsemista jatketaan vuonna 2010.

Pääsääntöisesti vakituisille työntekijöille annetut edut anne- taan myös määräaikaisille ja osa-aikaisille työntekijöille. Suomessa ja Ruotsissa lainsäädäntö ei salli etujen antamista vain vakituisille työntekijöille.

Myöskään Turkissa työsuhteen tyyppi ei vaikuta siihen, mitä etu- ja työntekijä saa. Hollannissa vain vakituiset työntekijät saavat joita- kin palkitsemiseen, vakuutuksiin ja terveydenhoitoon liittyviä lisä- etuja.



Yhteistyön voima



Yritysneuvosto (Works Council) on työnantajan ja työntekijöiden edustajien yhteistyöelin. Hollannissa yritysneuvosto on pakollinen kaikissa yrityksissä, joiden henkilöstön määrä on yli 50.

Componenta B.V:n yritysneuvostossa on kaikkiaan 13 jäsentä, jotka edustavat ammattitaitoista ja sitoutunutta henkilökuntaa eri puolilta yhtiötä. Johdolle on tärkeää, että työntekijöiden edustajat tietävät mitä tuotannossa tapahtuu ja voivat myös toteuttaa tarvittavat toimenpiteet.

Yritysneuvosto tapaa tavallisesti kuusi kertaa vuodessa, mutta vuonna 2009 yritysneuvostoa konsulttoitiin paljon useammin talouskriisin vuoksi. Niin yrityksen kuin työntekijöidenkin edustajat ovat sitä mieltä, että keskustelua käytiin lämpimässä hengessä ja että molemmat osapuolet pyrkivät rakentamaan ja avoimeen ajatustenvaihtoon kriittisyydestä tinkimättä. Tavoitteena oli neuvotella toimenpiteistä, jotka olisivat siedettäviä niin työnantajan kuin työntekijöidenkin näkökulmasta.

Taantuman voimakkuus ja laajuus herättivät alkuun hämmästyä ja epäuskoa, mutta tilanne tasoittui ajan myötä. Yritysneuvos-

ton ja yrityksen johdon oli pakko tehdä kovia päätöksiä työtuntien vähentämisestä ja vuokratyösuhteiden päättämisestä. Tunteet tahtoivat hallita keskustelun, kun ehdotetut sopeuttamistoimenpiteet vaikuttivat henkilöstöön monin tavoin.

”Viime vuoden aikana olemme osoittaneet suurta joustavuutta”, kertovat **Etienne Cordeel** ja **Wim Senden**, yritysneuvoston sihteeri ja puheenjohtaja. ”Meidän tavoitteenamme oli huomioida kaikki uudet ehdotukset, kyseenalaistaa, tehdä yhteistyötä, etsiä uusia ratkaisuja - joskus löysimme uusia ratkaisuja, joskus emme - mutta ennen kaikkea kuunnella kaikkia osapuolia, niin johtoa kuin työntekijöitä.”

”Kun nyt katsoo taaksepäin, on selvää, että teimme oikeita asioita varmistaaksemme sen, että taantuma aiheuttaisi yrityksellemme mahdollisimman vähän vahinkoa ja että mahdollisimman moni meistä saisi pitää työpaikkansa”, Hollannin toiminnoista vastaava johtaja **Patrick Steensels** sanoo. ”Viime vuosi näytti meille, että erityisesti kriisin hetkellä yritysneuvoston ja johdon välinen yhteistyö on välttämätöntä, jotta voimme toimia nopeasti ja määrätietoisesti.”

Oppimista koko työuran ajan

Henkilöstön asiantuntemuksen ja työssä tarvittavan erityisosaamisen jatkuva kehittäminen koko työuran ajan on Componentan menestyksen ehdoton edellytys. Tehtävästä riippumatta kaikkien componentalais-ten tulee kehittää omaa osaamistaan jatkuvasti.

OLENNAISTA OSAAMISEN KEHITTÄMISESTÄ

Toimialamme haasteet ja alati kiristynvä kilpailu edellyttävät, että meillä on kyky oppia nopeasti uutta varmistaaksemme kilpailukykyämme ja voidaksemme vastata asiakkaiden vaat-
viin tarpeisiin.

Yhteistyö asiakkaiden kanssa, One Componenta -toimin-
tatavat ja konserninlaajuisten prosessien kehittäminen vah-
vistavat globaalia ajattelua ja yhdessä oppimista.

Oppiminen on osa Componentan yrityskulttuuria, ja olemme avoimia uusille asioille, kehitykselle ja muutokselle.

Oppimista tuemme henkilöstön kehittämisprosessien sekä koulutus- ja kehittämisohjelmien avulla varmistaak-
semme avainosaamisen kehittymisen konsernissa. Jokaisen esimiehen on tunnistettava tehtävissä tarvittavat tietotaito ja osaaminen, arvioitava ja keskusteltava avoimesti alustensa kanssa näiden koulutustarpeista ja uraodotuksista sekä luota-
va mahdollisuuksia osaamisen kehittämiseen.

Työssä tarvittavan osaamisen kehittäminen

Vuoden 2009 aikana keskityimme kehittämään tuotantoteknologi-
aan ja valimoprosessiin liittyvää osaamista ja tietotaitoa tavoitteena
kehittää alan moniosaajia. Koulutusta järjestettiin kaikissa maissa
osana sopeuttamistoimenpiteitä, ja vapaaehtoista koulutusta järjes-
tettiin myös lomautusten aikana. Koulutukseen osallistumisen aste
oli korkea. Esimerkiksi Componenta Pietarsaassa 100 % valimo-
työntekijöistä osallistui koulutusohjelmaan. Koulutuksessa käytiin
läpi valimoprosessiin, asiakaspalveluun, laatuun, turvallisuuteen ja
ensiapuun sekä työhyvinvointiin liittyviä asioita.

Suomessa jatkoimme omaa VALAJAT-koulutusohjelmaamme,
jonka kuluessa osallistujat suorittavat valimoalan ammattitutkinnon.
Ruotsissa Componenta haki ja sai rahallista tukea Euroopan sosiaalira-
hastolta (ESF) järjestääkseen työllisyyskoulutusta, jonka tavoitteena on
edistää työllisyyttä ja työssäjaksamista.

Ammatillisen koulutuksen lisäksi Hollannissa keskityttiin erityises-
ti työhyvinvointiin ja elämän tasapainoon. Eläkkeelle jääville tarjottiin
mahdollisuutta osallistua valmennukseen, jossa he käsittelevät tulevia
elämänmuutoksia ja keskustelevat eläkkeelle jäämisen mukanaan tuo-
mista fyysisistä, henkisistä, sosiaalisista, taloudellisista ja juridisista
muutoksista. Työturvallisuuden saralla kaikkiaan 150 kunnossapidon,



laadun, suunnittelun ja tuotannon työntekijää osallistui teoriaa ja käytännön tehtäviä sisältävään työturvallisuuskoulutukseen, jonka päätteeksi he saivat tutkintotodistuksen.

Turkissa koulutusohjelmien aiheina ovat olleet laatu, tuottava kunnonnossapito (total productive maintenance, TPM), paloturvallisuus ja tulipalojen sammutus, trukilla ajo ja uusien projektien tuotekehitys. Lisäksi on järjestetty erilaista työssä koulutusta uusille työntekijöille.

Vahvuuksien varmistaminen

Vuonna 2009 myynnissä ja tuotekehityksessä käynnistettiin tulevaisuuden kilpailukyvyyn kannalta kriittisen osaamisen määrittämisprosessi, joka linkittyy vahvasti konsernin strategian toteuttamiseen ja toimintatapaan sekä suorituksen jatkuvaan parantamiseen. Työ saatetaan loppuun vuoden 2010 alkupuolella.

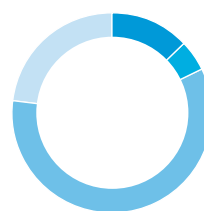
Liiketoimintaympäristön muutokset haastavat myös esimiesten johtamistaidot. Konsernitasoinen johdon kehittämisohjelma Componenta Core tarjoaa uusia näkökulmia, ideoita, teoriaa ja uudenlaista ajattelua sekä keskustelumahdollisuuksia vuosittain noin 30 avainhenkilölle. Koulutusohjelma linkittyy osaksi liiketoimintaa, ja erityisesti ryhmätyöt ovat tarjonneet hyvän alustan toimintojen ja maiden välisen tiimityön ja One Componenta -kulttuurin vahvistamiselle.

Johtoryhmätyöskentelyn kehittämisohjelma Componenta Conduct jatkui myös vuonna 2009 tavoitteena auttaa osallistujia ymmärtämään ryhmädynamiikkaa, omaa rooliaan ja vahvuuksiaan sekä kehittämisalueitaan niin tiimin jäsenenä kuin yksilönäkin. Ohjelman avulla luotiin myös yhtenäisiä käytäntöjä johtoryhmätyöskentelyyn konserninlaajuisesti.

Työnjohtajien koulutusohjelma Componenta Compact koordinoidaan maittain tavoitteena esimiestaitojen rakentaminen.

Suomessa Compact-koulutusohjelmaan osallistuu 1-2 työnjohtajaa kustakin tuotantoyksiköstä. Ohjelma rakentuu paitsi lähiope-
tuspäivistä myös työssä oppimisesta osallistujien omissa yksiköissä mentorin ohjauksessa. Ohjelman päätteeksi osallistujat suorittivat tekniikan erikoisammattitutkinnon.

KOULUTUSTAUSTA



■	Korkeakoulututkinto 13 % (12 %)
■	Opistotutkinto 5 % (4 %)
■	Lukio- tai ammattikoulutus 59 % (58 %)
■	Peruskoulutus 23 % (25 %)

Terveys ja turvallisuus kulkevat käsi kädessä

Componentassa työntekijöiden työterveys ja -turvallisuus liittyvät kiinteästi yhteen. Tavoitteenamme on tarjota työntekijöillemme turvallinen työympäristö ja kehitämme jatkuvasti käytänteitä, joiden kautta lisäämme työhyvinvointia ja poistamme turvallisuuteen liittyviä riskitekijöitä. Teemme yhteistyötä yksiköiden työsuojelutoimikunnissa ja konsernitason projekteissa parantaaksemme työterveyttä ja -turvallisuutta. Jokainen componentalainen on vastuussa sovittujen työturvallisuuskäytäntöjen ja sääntöjen noudattamisesta ja on näin velvollinen edistämään niin omaa kuin työtovereidenkin turvallisuutta ja työhyvinvointia.

OLENNAISTA TURVALLISUUDESTA JA HYVINVOINNISTA

Componenta tarjoaa työntekijöilleen työympäristön, jossa työturvallisuutta kehitetään jatkuvasti mahdollisimman korkeatasoisin turvallisuusstandardein. Componenta tarjoaa työterveyshuollon omalle henkilöstölleen, ja edellytämme sen järjestämisestä myös henkilöstöpalveluyrityksiltä.

Proaktiivisuus työhyvinvoinnissa ja -turvallisuudessa sekä niihin liittyvien mittareiden seuraaminen päivittäisessä johtamisessa varmistavat, että työntekijämme voivat työskennellä turvallisessa ja tukea antavassa ympäristössä.

Työntekijöitä rohkaistaan huolehtimaan omasta hyvinvoinnistaan monin tavoin, ja yhtiö tukee erilaisia työntekijöiden hyvinvoinnin parantamiseen tähtääviä aktiviteetteja. Parannusehdotukset ovat tervetulleita, ja ne kaikki arvioidaan huolellisesti.

Työpaikka turvalliseksi

Componentassa tehdään proaktiivisesti työtä turvallisuuden ja hyvinvoinnin varmistamiseksi. Turkkilaisilla liiketoimintayksiköillä on sertifioitu työterveyden ja -turvallisuuden hallintajärjestelmä, OHSAS 18001. Järjestelmä auttaa hallitsemaan systemaattisesti työterveyteen ja -turvallisuuteen liittyviä riskejä. Vuoden aikana kaikissa Componentan liiketoimintayksiköissä jatkettiin säännöllisiä riskianalyseja tapaturmien välttämiseksi. Vuonna 2009 poissaolot sairauden ja tapaturmien vuoksi laskivat 56 % rinnan työtuntien vähenemisen kanssa (vuonna 2008 lasku oli 6 %).

Liiketoimintayksiköissä seurattiin ja parannettiin työntekijöiden työturvallisuutta ympäristö- ja laatujärjestelmien mukaisesti. Turkin yksiköt järjestivät säännöllistä terveys- ja turvallisuuskoulutusta kaikille työntekijöille kolmen tai kuuden kuukauden välein vuonna 2009. Ruotsin tuotantoyksiköissä tehdään turvallisuuskierros neljä kertaa vuodessa, ja kaikki työntekijät on ohjeistettu raportoimaan läheltä piti -tilanteista, jotta niistä voidaan oppia ja työtapaturmilta välttyä. Hollannissa jatkettiin vuonna 2008 käynnistettyä työturvallisuusprojektia turvallisuustietoisuuden lisäämiseksi.

Työterveyteen ja -turvallisuuteen liittyvistä asioista keskustellaan säännöllisesti työsuojelutoimikunnissa, joissa ovat edustettuna sekä työnantaja että työntekijät. Toimikunnat tapaavat säännöl-



lisesti, ja ylimääräinen kokous voidaan kutsua koolle tarpeen tullen nopeastikin. Toimikunnissa analysoidaan työtapaturmia, läheltä piti -tilanteita ja riskejä. Toimikunnat laativat myös paikalliset turvallisuussuunnitelmat, kehittävät yksikön turvallisuusohjeita ja -koulutusta sekä toimenpiteitä. Hollannin yksiköissä työsuojelutoimikuntien työ keskittyi vuonna 2009 erityisesti hiilimonoksidin ja silikonipölyn vähentämiseen, teknisiin parannuksiin ja työntekijöille tehdyn lääkärintarkastuksen toteuttamiseen.

Työterveys

Kaikissa Componenta-maissa työntekijät kuuluvat työterveyshuollon piiriin. Työterveyshuoltoa kehitetään ja suunnitellaan proaktiivisesti. Säännölliset terveystarkastukset jatkuivat vuonna 2009. Tuotantotyöntekijöiden säännöllisiä terveystarkastuksia tekevät ulkopuoliset palveluntarjoajat tai yhtiön omat lääkärit. Turkissa esimerkiksi lääkärintarkastukset tehdään vuosittain ja ne sisältävät kuulo-, näkö- ja röntgentutkimukset.

Yhtiö huolehtii työntekijöidensä työterveydestä ja -turvallisuudesta myös erilaisten terveys-, matkustus- ja tapaturmavakuutusten avulla. Työnantajan tarjoamat vakuutukset vaihtelevat jonkin verran maittain paikallisen lainsäädännön mukaan.

Componentan yksiköt ovat hyödyntäneet työtyytyväisyys- ja ilmapiirikyselyn tuloksia kehittääkseen edelleen henkilöstön henkilöstön hyvinvointia. Yksiköt tukevat monin tavoin fyysisen ja henkisen hyvinvoinnin edistämistä esimerkiksi järjestämällä erilaisia liikuntatapahtumia ja koko perheen tilaisuuksia.

Suomessa työterveyshuollon nykytilannetta ja palveluntarjoajia arvioitiin ja tutkittiin kattavasti vuoden aikana. Työterveyshuoltoa kehitetään edelleen vuonna 2010, ja Componentassa työterveyshuollon tavoitteena on tukea mahdollisimman korkeatasoisesti henkilöstön työkyvyn ja hyvinvoinnin ylläpitämistä ja edistämistä koko työuran ajan. Samalla vähennetään poissaoloja työtapaturmien tai sairauden vuoksi.



Turvallisuustietoisuutta lisää

Vuonna 2008 Hollannissa käynnistettiin työturvallisuusprojekti, jonka tavoitteena oli vähentää työtapaturmia. Vuonna 2009 projektissa keskityttiin turvallisuustietoisuuden lisäämiseen erilaisten koulutusten avulla. Projektia vetää **Johan Mackus**, joka vastaa Hollannin valimoiden laatu- ja ympäristöasioista.

Aluksi järjestettiin kaikille työntekijöille työturvallisuus- ja ympäristökoulutus, jossa käsiteltiin lain vaatimuksia sekä riskitilanteita ja -materiaaleja. Työnjohtajat ja kunnossapidon työntekijät kävivät myös ulkopuolisen järjestäjän toteuttaman turvallisuuskurssin, johon kuului lukuisia tehtäviä ja teoriakoe ja jonka päätteeksi osallistujat saivat kansallisen pätevyystodistuksen.

Hollannin yksiköiden työntekijät edustavat monta eri kansallisuutta. "Aina työntekijämme eivät puhu ihan sujuvasti hollantia, ja projektin aikana on käynyt ilmi, että yksi tärkeimmistä työtapaturmiin johtavista syistä on kommunikaatio-ongelmat", Johan Mackus kertoo. "Otimme käyttöön video-ohjeistuksen turvallisuus- ja ympäristöasioissa. Ohjeet ovat kolmella eri kielellä, jotta voimme taata, että kaikki työntekijämme saavat tarpeelliset ohjeet kielellä, jota he ymmärtävät parhaiten."

Syrjintää ei hyväksytä

Componenta noudattaa ja kunnioittaa paikallista työlainsäädäntöä ja työehtosopimuksia. Kansainväliset ihmisoikeus- ja tasa-arvosopimukset sisältyvät konsernin politiikkoihin ja toimintatapoihin, eikä alkuperään, kansallisuuteen, uskontoon, rotuun, sukupuoleen tai ikään perustuvaa syrjintää hyväksytä. Näitä periaatteita tulee kunnioittaa kaikkialla ja kaikissa tilanteissa. Vuonna 2009 konsernissa ei raportoitu ainuttakaan syrjintätapausta.

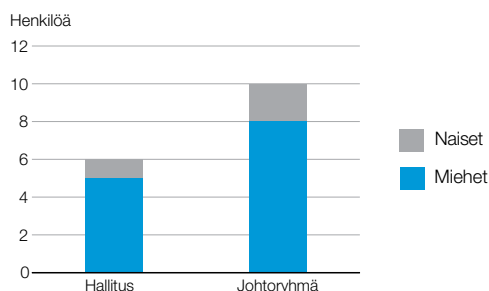
Componenta valvoo työlainsäädännön ja omien periaatteiden noudattamista. Kaikki työsuhteeseen - kuten uusien työntekijöiden valintaan, palkitsemiseen ja työuralla etenemiseen - liittyvät päätökset perustuvat ainoastaan suoritukseen ja osaamiseen. Harkinnassa ei oteta huomioon hakijan alkuperään, kansallisuuteen, uskontoon, rotuun, sukupuoleen, ikään jne. liittyviä asioita.

Syrjintään liittyvät periaatteet korostuvat paikallisissa tasa-arvosuunnitelmissa. Vuonna 2009 Främmestadin konepajassa pidettiin tasa-arvopäivä, jonka tuloksena päivitettiin tasa-arvosuunnitelma käyttöönotettavaksi vuonna 2010. Främmestadissa järjestettiin vuoden kuluessa myös tasa-arvoon ja ihmisoikeuksiin liittyvää koulutusta.

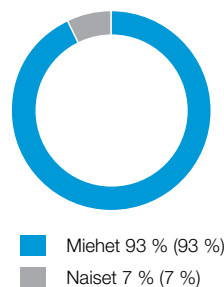
Erilaisen syrjinnän kieltämisen lisäksi konserni ei hyväksy eikä käytä pakkotyövoimaa. Componenta noudattaa kaikissa toiminta- maissaan ihmisoikeuksiin ja tasa-arvoon sekä pakkotyövoimaan liittyvää lainsäädäntöä. Lisäksi konsernin politiikat sisältävät kansallisen lainsäädännön ylittäviä vaatimuksia, joilla varmistetaan näiden asioiden hoitaminen samalla tavoin kaikissa yksiköissämme.

Componenta kunnioittaa henkilöstönsä järjestäytymisvapautta ja oikeutta työehtosopimukseen. Suomessa, Ruotsissa ja Hollannissa 100 % henkilöstöstä on työehtosopimusten piiriissä. Turkissa vastava luku on 87 % henkilöstöstä, sillä siellä toimihenkilöt eivät kuulu työehtosopimusten piiriin.

MIEHET JA NAISET JOHTOELIMISSÄ 2009



SUKUPUOLIJAKAUMA



Kaikki takaisin töissä Pietarsaaressa

Componenta Pietarsaari Oy järjesti vuonna 2009 lomautuksenai-
kaisen koulutuksen henkilöstölleen yhteistyössä työ- ja elinkeino-
hallinnon ja Keski-Pohjanmaan aikuisopiston kanssa. Kohderyh-
mänä oli yrityksen 150 valimotyöntekijää, joista jokaiselle tarjottiin
koulutusta noin 10 päivää.

Sopeuttamistarpeen lisäksi koulutuksen taustalla oli osaamisen
ja monitaitoisuuden kasvava tarve. Henkilöstö oli mukana suunnit-
telemassa koulutusta. Koulutus suunniteltiin kuudelle eri ryhmälle.
Koulutuksen sisältöalueita olivat muun muassa työsuojelu, ensiapu,
asiakaspalvelu, laatu sekä työssä jaksamiseen liittyvät osaalueet var-
sinaisten ammatillisten aineiden ohella.

Koulutukseen osallistuneiden työllistymisprosentti on 100. Osal-
listujista lähes kaikki työllistyivät takaisin Componentaan ja vain
kaksi uusien työnantajien palvelukseen. Työntekijöiden mahdolli-
suudet ja tahto yhteisten asioiden kehittämiseen ovat selkeästi pa-
rantuneet osaamisen monipuolistumisen ja asioiden kokonaisvaltai-
semman hahmottamisen myötä. Osallistujat antoivat koulutukselle
hyvän arvosanan.

Täsmäkoulutuksesta ja sen hienosta onnistumisesta virisi aktiivi-
nen keskustelu erityisesti Länsi-Suomessa. Kyselyitä työvoimakou-



lutuksesta tuli monilta yrityksiltä ja koululaitoksilta, ja koulutusta
esiteltiin muun muassa Länsi-Suomen TE-kevätseminaarissa Vaa-
sassa huhtikuussa.

Monipuolista työllisyyskoulutusta Hollannissa

Vuoden 2009 lyhennetyn työajan ja määräaikaisten lomautusten
aikana Hollannissa tarjottiin laajaa ja monipuolista työllisyyskou-
lutusta.

“Aloitimme haastattelemalla kaikki työntekijät, ja haastattelu-
jen aikana keräsimme tarpeelliset tiedot sen selvittämiseksi, min-
kälaista koulutusta tarvitaan”, kuvailee henkilöstöpäällikkö **Theo
Hendrixx**. ”Sen jälkeen laadimme koulutussuunnitelman koko
yhtiölle.”

Tarjottujen kurssien joukossa oli kursseja johtajuudesta keskijoh-
dolle, hollannin, englannin ja saksan kielen kursseja, ensiapua, vali-
moteknologiaa sekä sisäisiä teknisiä kursseja (esimerkiksi keernan tai
mallin valmistuksesta), IT- ja talousalan kursseja, ergonomiaa, työ-
hyvinvointiin ja työoikeuteen liittyviä asioita, SAP-, Word- ja Ex-
cel-kursseja sekä teollisuuden prosessinohjaajien turvallisuuskurssi
(VAPRO).

VAPRO:n turvallisuuskurssi järjestettiin nyt ensimmäisen kerran.
Kahdeksan kuukauden kurssilla oli yhteensä 150 osallistujaa kun-
nossapito-, laatu-, suunnittelu- ja tuotantotehtävistä. Kurssin tavoit-
teena oli nostaa turvallisuustietoisuutta ja vähentää työtapaaturmien
määrää. Kurssin teoria- ja käytännön jaksot sisältivät monenlaisia
harjoitustöitä valimo-olosuhteissa, ja kurssin päätteeksi osallistujat
saivat tutkintotodistuksen.

Työntekijäliitot seurasivat koulutussuunnitelmien toteutusta ja
onnistumista. ”Kaikki työntekijämme olivat tyytyväisiä järjestettyi-



hin koulutuksiin, vaikka osa kursseista olikin joidenkin mielestä vai-
keita. Esimerkiksi VAPRO:n kurssi ei ollut lainkaan helppo”, kertoo
Theo Hendrixx.

Määräaikaiset lomautukset päättyivät toukokuussa 2010, ja työn-
tekijät palaavat töihin täysipäiväisesti.

”Vaihtelevuutta ja uutta opittavaa riittää”



”Valmistuin vuonna 1999 insinööriksi ja aloitin Karkkilan vaihdetehtaassa kotelo-koneistuksen esimiehenä. Se oli ensimmäinen vakituinen työpaikkani ja alku urapolulle, jossa on riittänyt vaihtelua. Tein kaikkea mahdollista ostoista menetelmäkehitykseen ja esimiestyöhön ja jatkoin ohessa myös diplomi-insinöörin opintoja TKK:ssa.

Kun tehdas myytiin, siirryin koneistuksen tarjouslaskennan tehtäviin konsernin uuteen osaamiskeskukseen Helsinkiin. Kehitin koneistuksen tarjouslaskennan järjestelmiä ja toimintamalleja, kiertelin konsernin konepajoja ja toimin myynnin teknisenä tukena. Parasta oli ehdottomasti päivittäinen yhteistyö konsernin valu- ja koneistuseksperttien kanssa. Opin enemmän koneistus- ja valimo-tekniikasta kuin koskaan koulussa.

Kun Componenta osti De Globe-valimot vuonna 2004, pääsin vastavalmistuneena DI:nä mukaan integrointiryhmään. Tehtävänäni oli muodostaa Keski-Euroopan koneistusalihankintaverkostosta oma liiketoimintayksikkönsä. Hollantilaiset ovat hyvin avoimia ja ystävällisiä, joten soputuminen uuteen maahan ja ympäristöön sujui ilman ongelmia. Matkustin viikoittain alihankkijoiden ja asiakkaiden luona Keski-Euroopassa ja opin paljon kansainvälisestä yhteistyöstä eri kulttuurien kesken. Työn ohessa tein jatkotutkintoa TKK:n talousoikeuden osastolla.

Parin vuoden jälkeen oli aika palata Suomeen. Porin ja Nisamon konepajojen johtajana tehtäväni oli yksiköiden integrointi, jossa Porin konepajaliiketoiminta siirrettiin Nisamoon. Integraation jälkeen

ellettiin historian kovinta nousukiitoa markkinoilla, ja yksikön johtaminen oli paljon kapasiteetin johtamista. Aika Nisamossa oli mukava kokemus: pienessä yksikössä kaikki tuntevat toisensa, ja yksikön vetäjänä pääsin mukaan myös myyntityöhön, sillä yksikkö myy pitkälle erikoistunutta koneistusosaamista. Parin vuoden jälkeen Nisamon integraatio ja lisensiaatin tutkintoni oli tehty. Lopputyössäni tutkin Componentan myynti- ja hankintasopimusten sopimusoikeudellisia riskejä.

Kävin sitten vajaan vuoden verran katselemassa, miltä maailma näyttää asiakkaidemme silmin. Palasin konserniin vuoden 2009 alussa, ensin sisäisten hankintojen tiimiin ja sitten konepajojen kehitysjohtajaksi. Lisäksi toimin Främmestadin konepajan johtajana. Tehtäväni on auttaa Främmestadia selviytymään historian pahimman pudotuksen yli. Olen myös päässyt tutustumaan aitiopaikalta siihen, millaista on tehdä päivittäistä yhteistyötä asiakkaan kanssa: suuret kuorma-auton valmistajat arvioivat järjestelmällisesti toimitajien prosesseja ja toimituskykyä, jolloin toimittajankin on kehitettävä jatkuvasti. Ruotsalaisten positiivisesta ja rennosta työ- ja elämäntavasta ei voi olla pitämättä.

Främmestadin konepajan johtajan tehtävän ohella on taas uusi vaihe urapolulla alkamassa: aloitin helmikuussa 2010 koneistusteknologiasta vastaavana johtajana ja konsernin laajennetun johtoryhmän jäsenenä. Olen mukana valmistelemassa esimerkiksi konsernin koneistusinvestointeja ja tuotantoon liittyviä strategioita. Uskon, että vaihtelevuutta ja uutta opittavaa riittää kuten tähänkin asti”, kertoo koneistusteknologiasta vastaava johtaja **Juha Alhonoja**.

Componenta tutuksi rekrytointimessuilla



Componenta käy säännöllisesti yliopistojen ja koulujen rekrytointimessuilla Turkissa, Suomessa, Hollannissa, Ruotsissa ja Belgiassa tapaamassa tekniikan ja kaupan alan opiskelijoita. Nykyisessä taloustilanteessakin on tärkeää ylläpitää työnantajakuvaa tulevaisuuden ammattilaisille.

Marraskuussa 2009 Componenta esittäytyi Ankarassa Keski-idän teknisen yliopiston tilaisuudessa. ”Opiskelijat olivat osastotamme hyvin kiinnostuneita ja kyselivät paljon Componentasta ja tarjoamistamme uramahdollisuuksista”, kertoo henkilöstöpäällikkö **Evren Çeşmeci**. ”Osa oli jo kuullut kansainvälisestä harjoitteluohjelmastamme kavereiltaan, ja he olivat innokkaita hakemaan ohjelmaan seuraavalla kerralla.”

”Uskomme, että tällaisista rekrytointitapahtumista on meille paljon hyötyä - ne antavat meille tilaisuuden tuoda yhtiön nimi esiin ja nostaa tunnettuuttamme opiskelijoiden sekä koulujen ja insinööritieteiden keskuudessa ja HR:n osalta erityisesti myös potentiaalisten uusien työntekijöiden keskuudessa.”

Työnkierrossa komponentin tuotantoketjussa

Suunnitteluosaaminen on Componentassa ensiarvoisen tärkeää. Tavoitteena on, että omat asiantuntijamme ovat mukana asiakkaan tuotekehitysprojekteissa jo alusta alkaen. Suunnitteluorganisaatio- ja osaamista vahvistettiin vuoden 2009 aikana. Yhtenä keinona on työnkierto, johon osallistuu myös tuotantoinsinööri **Lasse Mo- denius**.

”Tarkoitus on edetä tuotantoinsinööristä ensin prosessi-insinööriksi ja sitten advanced engineeriksi ja kouluttautua niin valimoprosessien kuin koneistuksen moniosaajaksi”, Lasse kertoo. ”Minulla ensimmäinen askel on tuotantoon perehtymisen jakso Karkkilan valimossa, jossa kierrän alkuun eri työtehtäviä tuotannossa. Tähän mennessä olen ehtinyt keernoittaa, kaavata ja sekoittaa hiekkaa. Tekemällä oppiminen on tehokas keino suunnittelijan kannalta, koska suunnittelussa tehdyt päätökset heijastuvat tuotannossa monin tavoin. Suunnittelupäätöksiä tulee esiin tehdessään työtä linjalla ja helposti huomaa hyvät ratkaisut sekä parhaimmillaan siinä herää ideoita tehdä asioita toisin.”

Tekemisen ohella Lasse tarkkailee tuotannon tehokkuutta ja selvittelee keinoja kehittää toimintaa entistä jouhevammaksi. Kesän jälkeen Lasse keskittyy yhä enemmän olemassa olevien tuotteiden ongelmien ratkaisemiseen ja hylkymäärien pienentämiseen. Valimotyön jälkeen tarkoitus on siirtyä vuodenvaihteen jälkeen konepajaan eli seuraavaan vaiheeseen komponentin tuotantoketjussa.



”Tarkoitus on saada hyvä kokonaiskuva suunnittelijan näkökulmasta koko valamisen ja koneistuksen prosesseista, jotta tulevaisuuden asiakasneuvottelutehtävissä tietoa olisi tarjolla mahdollisimman paljon jo neuvotteluhuoneessa, jotta tarvitse sanoa ’en ole varma, mutta otan selvää’”, Lasse sanoo. ”Näin voidaan tuoda lisäarvoa asiakkaalle ja samalla parantaa omaa toimintaa, kun suunnitteluprosessissa on jo alussa käytössä tuotantoa tukevat näkökulmat. Toiminnan järjestyminen suunnitteluprosessin myötä mahdollistaa monia säästöjä tuotannossa, kun tehdään alusta lähtien asiat oikein.”

Lasse tuli alunperin Componentaan kansainvälisen harjoitteluohjelman kautta ja on ennen työnkiertoakin ehtinyt työskennellä harjoitteluajanaan kahdessa toimipaikassa, Helsingissä ja Orhangazissa Turkissa.

”Harjoittelijavaihto oli erittäin kiinnostavaa”



Turkkilainen **Atacan Ergin** on yksi Componentan ensimmäiseen kansainväliseen harjoitteluohjelmaan 2008 - 2009 osallistujista. Hän halusi innokkaasti tehdä töitä yrityksessä, johon hänen pääaineensa, metallurgia ja materiaalisuunnittelu liittyivät. ”Tällaisia harjoitteluohjelmia on harvassa, ja mahdollisuus työskennellä toisessa maassa oli niin kiinnostavaa”, Atacan sanoo. ”Componentalla on toimintaa ei vain Suomessa ja Ruotsissa, jotka ovat aina kiinnostaneet minua, vaan myös Turkissa! Se oli minulle tosi hyvä sattuma.”

Atacan vietti ensimmäisen kesän tuotekehitysharjoittelijana Orhangazissa Turkissa ja toisen kesän Karkkilassa tuotannon kehittämisen ja laadun tehtävissä. Kulttuurierot ja kielimuuri tuottivat tiettyjä haasteita Atacanille: ”Vaikka työtoverit toimistolla puhuivat

englantia, työhöni kuului käydä keskusteluja myös tuotannon puolella, missä englantia puhutaan harvemmin. Olin aiemminkin ollut kiinnostunut suomen kielestä ja halusin opiskella suomea.” Nyt kun Atacanilla on kokemusta niin suomalaisista kuin turkkilaisistakin työtovereista, hänestä tuntuu, että suomalaiset ja turkkilaisivat voisivat oppia paljon toisiltaan.

”Sain Componentasta arvokasta aineistoa kandidaatintutkimukseni, ja kandidiksi valmistuttuani halusin jatkaa maisteriopintoja mieluiten Ruotsissa tai Suomessa”, Atacan kertoo. Harjoitteluohjelman jälkeen hän opiskelikin ensin Kungliga Tekniska Högskolanissa Tukholmassa ja aloittaa syksyllä 2010 maisteriopinnot Tampereen teknillisessä yliopistossa.

Kesällä 2010 Atacan työskentelee Pietarsaaren valimossa kahdessa projektissa, joista toinen liittyy tuotteiden siirtoon Pietarsaaresta Orhangaziin ja toinen Pietarsaaren sulatuspraktiikan kehittämiseen. Pietarsaaren keskittyessä uusiin tuotteisiin myös tarvittavien rautalajien määrä kasvaa, jolloin uunien käytölle ja koko sulatuspraktiikalle pitää kehittää uusi toimintamalli niin, että vanhojen tuotteiden valmistus jatkuu yhtä laadukkaasti kuin ennenkin. ”Haluan olla niin hyödyksi kuin mahdollista näissä projekteissa ja saada lisää kokemusta”, Atacan sanoo, ”ja tulevaisuudessa toivon voivani yrittää opiskella lisää suomea ja ruotsia ja tehdä Componentan eteen entistä enemmän.”

GRI-SISÄLTÖVERTAILU

GRI-OHJEISTON KOHTA	AVAITUN- NUSLUKU	KATTAVUUS	RAPORTIN KOHTA JA SIVUNUMERO	KOMMENTIT
1. Strategia ja analyysi				
1.1	Ylimmän johdon katsaus		Raportoitu Toimitusjohtajalta, s. 1	
1.2	Olennaisten vaikutusten, riskien ja mahdollisuuksien kuvaus		Raportoitu Yritysvastuu Componentassa, s. 6-7 Componentan liiketoiminta ja toimintaympäristö, s. 4-5 Tärkeimmät saavutukset ja projektit vuonna 2009, s. 15	
2. Organisaation taustakuvaus				
2.1-2.10	Perustiedot		Raportoitu Componenta lyhyesti, s. 2-3 Palkinnot, s. 41	
3.	Raportin muuttajat			
3.1-3.11; 3.13	Raportin kuvaus, laajuus ja rajaukset		Raportoitu Raportointiperiaatteet, sisäkansi	
3.12	GRI-sisältöindeksi		Raportoitu GRI-sisältöindeksi, s. 62-65	
4. Hallintotapa, sitoumukset ja yhteistyö				
Hallintotapa				
4.1-4.10	Hallintotapa		Raportoitu Componenta lyhyesti; Hallinto ja johtaminen, s. 3	Lisätietoja Componentan hallinto- ja ohjausjärjestelmästä vuosiraportissa 2009; Selvitys hallinto- ja ohjausjärjestelmästä, s. 24-27
Ulkopuoliset sitoumukset				
4.11	Varovaisuuden periaate		Raportoitu Vastuu komponentin ympäristövaikutuksista sen elinkaaren aikana, s. 12-14	
4.12	Ulkoiset periaatteet tai aloitteet, joihin organisaatio on sitoutunut		Raportoitu Energiatohokkuussopimus, s. 40	Teollisuuden energiatohokkuussopimukset Suomessa ja Hollannissa
4.13	Jäsenyydet yhdistyksissä ja järjestöissä		Raportoitu Sidosryhmäanalyysi; Yhteiskunta, viranomaiset ja lähialueet, s. 11	Componenta on jäsenenä monissa yrityksen liiketoimintaan liittyvissä organisaatioissa
Sidosryhmätoiminta				
4.14.-4.17	Sidosryhmävuorovaikutus		Raportoitu Sidosryhmäanalyysi, s. 8-11	
5. Johtamistavan kuvaus ja toimintaindikaattorit				
Taloudellisen vastuun johtamistavan kuvaus ja toimintaindikaattorit				
	Johtamistavan kuvaus		Raportoitu Componenta lyhyesti; Hallinto ja johtaminen, Riskienhallinta, s.3 Yritysvastuu Componentassa, s. 6	
	Toimintaindikaattorit:			
Taloudellinen toiminta				
EC1	Tuotettu ja jaettu suora taloudellinen lisäarvo	x	Raportoitu Taloudellisen lisäarvon jakautuminen, s. 20	
EC3	Organisaation eläkesitoumusten kattavuus	x	Raportoitu Tilinpäätöksen 2009 liitetiedot; http://www.componenta.com/raportit	Kuvattu konsernitilinpäätöksen liitetiedot: 26. Eläkevelvoitteet, s. 50
EC4	Avustukset	x	Raportoitu Maksetut ja saadut avustukset, s. 18-19	
Ympäristö vastuun johtamistavan kuvaus ja toimintaindikaattorit				
	Johtamistavan kuvaus		Raportoitu Yritysvastuu Componentassa, s. 6-7 Ympäristövastuu, s. 23 Ympäristöjärjestelmät ja -luvat, s. 26-27	
	Toimintaindikaattorit:			
Materiaalit				
EN1	Käytetyt materiaalit painon ja määrän mukaan	x	Raportoitu Raaka-aineiden käyttö, s. 30 Ympäristötase, s.31	

GRI-OHJEISTON KOHTA		AVAITUN- NUSLUKU	KATTAVUUS	RAPORTIN KOHTA JA SIVUNUMERO		KOMMENTIT
EN2	Kierrätettyjen materiaalien suhteellinen osuus käytetystä materiaalista	x	Raportoitu	Raaka-aineiden käyttö, s. 30 Ympäristötase, s. 31		
Energia						
EN3	Suora energiankulutus jaoteltuna primäärienergiälähteittäin	x	Raportoitu	Energiankäyttö, s. 32-33 Ympäristötase, s. 31		
EN4	Epäsuora energiankulutus jaoteltuna primäärienergiälähteittäin	x	Raportoitu	Energiankäyttö, s. 32-33 Ympäristötase, s. 31		
EN6	Energiatehokkaat tuotteet ja palvelut		Raportoitu	Vastuu komponentin ympäristövaikutuksista sen elinkaaren aikana, s. 12-13		
EN7	Toimenpiteet epäsuoran energiankulutuksen vähentämiseksi ja saavutetut säästöt		Raportoitu osittain	Tavoitteena 9 %:n energian säästö 2008-2016, s. 40		Energiatehokkuuden parantamisaloite kuvattu
Vesi						
EN8	Veden kulutus	x	Raportoitu	Ympäristötase, s. 31		
Päästöt ja jätteet						
EN16	Välittömien ja välillisten kasvihuonekaasujen kokonaispäästöt	x	Raportoitu osittain	Päästöt, s. 34-35		Hiilidioksidipäästöjä ei pidetä merkittävimpinä ympäristönäkökohtina suhteutettuna muihin tuotannon ympäristönäkökohtiin
EN18	Aloitteet, joiden tarkoituksena on vähentää kasvihuonekaasupäästöjä ja saavutetut vähennykset	x	Raportoitu osittain	Vastuu komponentin ympäristövaikutuksista sen elinkaaren aikana, s. 12-13		
EN20	Päästöt ilmaan	x	Raportoitu	Päästöt, s. 34-35 Ympäristötase, s. 31		
EN21	Jätevedet	x	Raportoitu	Jäteveden käsittely, s. 38 Ympäristötase, s. 31		
EN22	Jätteiden kokonaismäärä jaoteltuna jätelajeittain ja käsittelytavan mukaisesti	x	Raportoitu	Jätteet ja kierrätys, s. 36-37 Ympäristötase, s. 31		
EN23	Merkittävien kemikaali-, öljy- ja polttoainevuotojen määrä ja suuruus	x	Raportoitu	Ympäristöriskit, s. 28		
Tuotteet ja palvelut						
EN26	Toimenpiteet tuotteiden ja palvelujen ympäristövaikutusten vähentämiseksi sekä toimenpiteiden vaikutusten laajuus	x	Raportoitu	Vastuu komponentin ympäristövaikutuksista sen elinkaaren aikana, s. 12-13		Case-esimerkit, s. 14
Määräystenmukaisuus						
EN28	Merkittävien ympäristölainsäädännön ja -säännösten rikkomiseen liittyvien sakkojen rahallinen määrä sekä ei-rahallisten sanktioiden lukumäärä	x	Raportoitu	Ympäristöjärjestelmät ja -luvat, s. 27 Ympäristöriskit, s. 28		
Kuljetukset						
EN29	Tuotteiden ja materiaalien kuljetuksesta sekä työmatkoista aiheutuneet merkittävät ympäristövaikutukset		Raportoitu	Vastuu komponentin ympäristövaikutuksista sen elinkaaren aikana, s. 13		
Muut ympäristövastuun tunnusluvut						
EN30	Ympäristönsuojelun kokonaiskustannukset ja investoinnit tyypeittäin		Raportoitu	Ympäristökustannukset ja -investoinnit, s. 29		

GRI-OHJEISTON KOHTA	AVAITUN- NUSLUKU	KATTAVUUS	RAPORTIN KOHTA JA SIVUNUMERO	KOMMENTIT	
Sosiaalinen vastuu osa-alueiden johtamistavan kuvaus ja toimintaindikaattorit					
Henkilöstöä ja työolosuhteita koskevat käytännöt					
	Johtamistavan kuvaus		Raportoitu	Yritysvastuu Componentassa, s. 6-7 Sosiaalinen vastuu, s. 43-45	
	Toimintaindikaattorit:				
Työllistäminen					
LA1	Henkilöstö jaoteltuna työsuhteen (kokoaikainen/osa-aikainen) ja työ sopimuksen (vakituinen/ määräaikainen) mukaan sekä toiminta-alueittain	x	Raportoitu	Sosiaalinen vastuu, s. 43-45	
LA2	Henkilöstön vaihtuvuus	x	Raportoitu	Sosiaalinen vastuu, s. 44-45; 47	
LA3	Henkilöstöetuudet, joita ei tarjota määräaikaisille ja osa-aikaisille työntekijöille, vaan ainoastaan kokoaikaisille työntekijöille, jaoteltuna alueittain		Raportoitu	Suorituksen johtaminen ja palkitseminen, s. 52	Pääsääntöisesti vakituksille työntekijöille annetut edut annetaan myös määrä- ja osa-aikaisille työntekijöille
Henkilöstön ja työnantajan väliset suhteet					
LA4	Kollektiivisesti neuvoteltujen työehtosopimusten piirissä olevien työntekijöiden prosenttiosuus	x	Raportoitu	Tasa-arvo ja ihmisoikeudet, s. 58	
Työterveys- ja turvallisuus					
LA6	Työsuojelutoimikuntien toiminnan piiriin kuuluvien työntekijöiden osuus		Raportoitu	Työturvallisuus ja -hyvinvointi, s. 56-57	
LA7	Tapaturmat, ammattitaudit, menetetyt työpäivät, poissaolot ja työhön liittyvät kuolemantapaukset toiminta-alueittain	x	Raportoitu	Sosiaalinen vastuu, s. 43 Työturvallisuus ja -hyvinvointi, s. 56-57	
LA8	Vakavien sairauksen varalta toteutetut toimenpiteet ja niiden kattavuus	x	Raportoitu osittain	Työturvallisuus ja -hyvinvointi, s. 56-57	Työterveyskäytännöt kuvattu
LA9	Ammattiliittojen kanssa solmittujen sopimusten sisältämät terveys- ja turvallisuusteemat		Raportoitu	Työturvallisuus ja -hyvinvointi, s. 56-57	
Koulutus					
LA10	Keskimääräiset koulutustunnit työntekijää kohden jaoteltuna henkilöstöryhmittäin	x	Raportoitu osittain	Tietotaito ja osaaminen, s. 54-55	Koulutus ja kehittämisohjelmat kuvattu
LA11	Koulutukseen ja elinikäiseen oppimiseen liittyvät ohjelmat, jotka tukevat henkilöstön jatkuvaa työllisyyttä ja antavat tukea työsuhteen päättymislanteissa		Raportoitu	Tietotaito ja osaaminen, s. 54-55 Resurssien suunnittelu ja johtaminen, s. 48-49	Case-esimerkki, s. 58
LA12	Monimuotoisuus ja tasavertaiset mahdollisuudet		Raportoitu	Resurssien suunnittelu ja johtaminen, s. 48 Suorituksen johtaminen ja palkitseminen, s. 51-52	
Monimuotoisuus ja tasavertaiset mahdollisuudet					
LA13	Organisaation hallintoelinten ja henkilöstöryhmien koostumus jaoteltuna sukupuolen, ikäryhmän, vähemmistöryhmän ja muiden soveltuvien monimuotoisuuteen liittyvien tunnuslukujen mukaisesti	x	Raportoitu	Tasa-arvo ja ihmisoikeudet, s. 58	

GRI-OHJEISTON KOHTA	AVAITUN- NUSLUKU	KATTAVUUS	RAPORTIN KOHTA JA SIVUNUMERO	KOMMENTIT	
Ihmisoikeudet					
Johtamistavan kuvaus		Raportoitu	Sidosryhmäanalyysi; Tavarantoimittajat ja alihankkijat, s. 10-11 Sosiaalinen vastuu, s. 43 Tasa-arvo ja ihmisoikeudet, s. 58		
Toimintaindikaattorit:					
Investointi- ja hankintakäytännöt					
HR2	Niiden merkittävien alihankkijoiden ja toimittajien prosenttiosuus, joiden osalta on tehty ihmisoikeusarviointi sekä tästä seuranneet toimenpiteet	x	Raportoitu osittain	Sidosryhmäanalyysi; Tavarantoimittajat ja alihankkijat, s. 10-11	Konsernin ostopolitiikka ja menettelyohjeet ostotehtäviä ja -henkilöstöä varten, vaatimukset tavarantoimittajille kuvattu
Syrjinnän kieltö					
HR4	Syrjintätapausten lukumäärä ja niihin liittyvät toimenpiteet	x	Raportoitu	Sosiaalinen vastuu, s. 45 Tasa-arvo ja ihmisoikeudet, s. 58	
HR7	Toimenpiteet pakkotyön estämiseksi	x	Raportoitu osittain	Tasa-arvo ja ihmisoikeudet, s. 58	Konsernin toimintapolitiikat kuvattu
Yhteiskunnalliset vaikutukset					
Johtamistavan kuvaus		Raportoitu	Sidosryhmäanalyysi; Tavarantoimittajat ja alihankkijat, s. 10-11 Sosiaalinen vastuu, s. 43		
Toimintaindikaattorit:					
Yhteisöt					
SO1	Paikallisyhteisöihin kohdistuvien vaikutusten arviointiin ja hallintaan liittyvien ohjelmien luonne, kattavuus ja tehokkuus	x	Raportoitu osittain	Maksetut ja saadut avustukset, s. 18	Lahjoitukset ja sponsorointi
Lahjonnan kieltö					
SO2	Korruptioon liittyvän riskianalyysin läpikäyneiden liiketoimintayksiköiden prosenttiosuus ja lukumäärä	x	Raportoitu	Sidosryhmäanalyysi; Tavarantoimittajat ja alihankkijat, s. 10-11	Konsernin ostopolitiikka ja menettelyohjeet ostotehtäviä ja -henkilöstöä varten
SO3	Organisaation korruptioon liittyvät politiikat ja toimintakäytännöt	x	Raportoitu osittain	Sidosryhmäanalyysi; Tavarantoimittajat ja alihankkijat, s. 10-11	Konsernin ostopolitiikka ja menettelyohjeet ostotehtäviä ja -henkilöstöä varten
SO4	Korruptiotapausten yhteydessä toteutetut toimenpiteet		Raportoitu	Sidosryhmäanalyysi; Tavarantoimittajat ja alihankkijat, s. 10-11	
Tuotevastuu					
Johtamistavan kuvaus		Raportoitu	Vastuu komponentin ympäristövaikutuksista sen elinkaaren aikana, s. 12-13		
Performance Indicators:					
Asiakkaiden terveys ja turvallisuus					
PR1	Tuotteiden ja palveluiden terveys- ja turvallisuusvaikutusten arviointi elinkaaren aikana sekä näiden arviointien piirissä olevien merkittävien tuotteiden ja palvelukokonaisuuksien prosenttiosuus	x	Raportoitu	Vastuu komponentin ympäristövaikutuksista sen elinkaaren aikana, s. 12-13	Case-esimerkit, s. 39-40



GRI-ohjeiston raportointitason arviointi

Yritysvastuun asiantuntija Tofuture Oy on tarkastanut raportin GRI-ohjeiston vastaavuuden ja vahvistaa Componentan itsearvioinnin, että yritysvastuuraportti 2009 täyttää GRI-ohjeiston sovellustason B vaatimukset. Raportissa esitetyt GRI-ohjeiston mukaiset tiedot on kuvattu GRI-sisältövertailussa sivuilla 62-65.

ADI (Austempered Ductile Iron)

Lämpökäsittelyllä aikaansaatu kulutusta kestävä valurauta, jossa korkea lujuus ja hyvä sitkeys yhdistyvät.

Automaattikaavaus

Koneen ohjaamana toimiva kaavausjärjestelmä. Automaattinen konejärjestelmä käy itsenäisesti pitkiä aikoja siten, ettei koneenkäyttäjän tarvitse puuttua toimintaan muuten kuin virhetilanteissa.

CAD (Computer Aided Design)

Tietokoneavusteinen suunnittelu.

CAM (Computer Aided Manufacturing)

Tietokoneavusteinen valmistus.

CNC-työstökone

Numeerisesti tietokoneen avulla ohjattu työstö- tai muu kone.

Hiekkakeerna

Hiekasta ja sideaineesta valmistettu keerna, jota käytetään valukappaleiden monimutkaisten sisäpuolisten muotojen valmistamiseen. Hiekkakeernat poistetaan rikkomalla.

Hiekkapuhallus

Suihkupuhdistusmenetelmä, jossa käytetään hiekkaa hiovana aineena.

Hiukkaspäästöt

Hiukkaset aiheuttavat mm. likaantumista ja viihtyisyshaittaa.

Kaavaus

Työvaihe, jossa valumallin avulla muotoillaan kaavaushiekasta muotit kappaleen valamista varten. Kaavauskehään sijoitetaan valumallin puolikas, jonka ympärille kasataan kaavaushiekka joko käsin (käsin-kaavaus) tai koneellisesti (konekaavaus). Kaavauksen yhteydessä muottiin asetetaan onttojen kappaleiden sisäonteloiden valmistamiseen tarvittavat keernat.

Karkaisu

Lämpökäsittelymenetelmä, jossa lisätään metallin kovuutta.

Keerna

Valukappaleen sisäpuolisia muotoja muovaava muotin osa (cold-box- ja kuorikeerna).

Keernalaatikko

Hiekkakeernojen valmistukseen käytetty muotti, jonka sisäosat antavat muodon keernalle.

Kierrätysmetalli (romumetalli)

Teollisten tuotantoprosessien ulkopuolelle tai pois kuluttajien käytöstä hylätty metallikappaleet.

Koneistus

Yleisnimitys ainetta poistaville (lastuaville) työstömenetelmille, joita ovat esimerkiksi poraaminen, jyrsiminen, sorvaaminen, hiominen.

Koneistuskeskus

Lastuava työstökone (ainetta poistava), jossa on useampi lastuava työstömahdollisuus. Esimerkiksi sorvin, poran ja jyrsimen yhdistelmä. Koneistuksessa käytetään leikkuunestettä kitkasta johtuvan ylikuumenemisen estämiseksi. Leikkuuneste on normaalisti vesiohenteista.

Kuulapuhallus

Muovaava työstömenetelmä, jossa työkappaleen pintaan singotaan suurella nopeudella pieniä metallikuulia pinnan väsymislajuuden kasvattamiseksi.

Kuumanapitouuni

Uuni, jossa säilytetään sulaa metallia. Tyypillinen koko 30 tonnia.

Lastu

Millä tahansa koneistusmenetelmällä työkappaleesta irrotettu materiaali.

Lämpökäsittely

Materiaalin ominaisuuksien muuttamiseen tähtäävä menettely, johon kuuluu lämmitys- ja usein myös jäähdytysvaihe. Lämpökäsittelymenetelmiä ovat mm. erilaiset karkaisut ja hehkutukset.

Maalaus

Materiaalin suojaamista ympäristön haittavaikutuksilta esimerkiksi korroosiolta tai kosmeettinen suoja. Pohja- ja pulverimaalaus.

Malli

Puusta, metallista tai muovista valmistettu kappale, joka ympäröidään muottimateriaalilla (hiekkalla) muotin valmistamiseksi.

Metallurgia

Tieteen ja tekniikan ala, joka käsittelee metalleja.

Mittatarkkuus

Laatumuuttuja, joka kuvaa valmistetun kappaleen mittojen vastavuutta piirustuksissa tai CAD-aineistoissa annettujen kanssa.

Muotti

Kaavaushiekasta kaavaamalla tehty muotti tuotteen valamista varten. Muottiin kaavataan tuotteen muodon mukainen onkalo, sulan johtamiseen tarvittavat kanavat (rangat) sekä sulan kutistumista kompensoivat syötöt.

Painevalu

Valumenetelmä, jossa sula metalli johdetaan suurella paineella ja nopeudella metalliseen kestopuottiin.

Panostaa

Täyttää sulatusuuni tai kuumanapitouuni metallilla.

Peitostaminen

Hiekkakeernojen ja furaanihiekasta tehtyjen muottien peitostaminen (maalaminen) riittävän pinnanlaadun aikaansaamiseksi ja metallin hiekkaan tunkeutumisen estämiseksi.

Pallografiittirauta

GJS (GRP), 3,0–3,9 % hiiltä sisältävää valurautaa, jossa hiili esiintyy pallomaisessa muodossa.

Pintakäsittely

Materiaalin pinnan laadun parantamiseen tähtäävä menetelmä, esimerkiksi titaani-nitridipinnoitteet. Lisää materiaalin pinnan kulumuskestävyyttä.

Puhdistus, viimeistely

Purseiden, ylijooksujen ja kanaviston poistaminen valoksesta.

Puristusvalu

Valumenetelmä, jolla valmistetaan sulasta raaka-aineesta korkeaa painetta käyttäen korkealaatuisia ja lämpökäsiteltäviä valukappaleita siten, ettei sulaan sekoitu valuprosessin aikana juuri lainkaan ilmaa.

Rouhintä

Koneistusvaihe, jossa poistetaan ainetta lastuamalla mahdollisimman nopeasti ja tehokkaasti pyrkimättä suureen tarkkuuteen tai hyvään pinnanlaatuun.

Sorvi

Lastuva työstökone (ainetta poistava), jolla voidaan koneistaa pyörähdyssymmetrisiä kappaleita haluttuihin mittoihin.

Sulatusuuni

Uuni, jossa metallin sulatus tapahtuu. Energianlähteenä sähkö (=sähköuuni) tai kooksi (=kupoliuuni). Sähköuunissa sulatus tapahtuu kertapanoksena eli sulatusuuni tyhjennetään kokonaan tai osittain sulaaan valmistuttua. Esimerkiksi 8 tonnin sulattaminen 4,3 MWh teholla kestää noin 1 h ja 20 min. Kupoliuunin prosessi on jatkuva eli sulaa otetaan pois ja raaka-ainetta lisätään jatkuvana prosessina.

Suomugrafiittirauta

GJL (GRS), harmaarauta, valurauta, jossa hiili esiintyy suomumaisessa muodossa.

Tuotettu tonni

Tuotetut, hyväksytyt tonnit, jotka on lähetetty asiakkaalle.

Työvara

Työstämistä varten tarkoitettu mittaylimäärä, esimerkiksi valukappaleeseen jätetty työvara koneistamista varten tai karkeakoneistuksen jälkeen jätetty työvara pintojen viimeistelyä varten. Valuissa koneistustyövara on yleensä 2–3 mm.

Ultraäänitarkastus

Valuvikojen tarkastamisessa käytettävä rikkomaton aineenkoestusmenetelmä, jossa hyödynnetään ultraääntä.

Uudelleensulattaminen

Valimossa tapahtuva jo kerran valetun metalliseoksen, esimerkiksi purseiden, valuvikaisten kappaleiden tai koneistusjätteen sulattaminen.

Valurangat ja -syötöt

Valukappaleista puhdistuksessa irrotettavat sulalla täyttyneet kanavat (valukkeet) ja syötöt. Tuotteesta, valuraudasta ja valujärjestelmästä riippuen valurankojen ja -syöttöjen osuus kokonaisrautamäärästä voi vaihdella 30 %:n ja 70 %:n välillä.

Valurauta

2,0–4,2 % hiiltä sisältävä rautametalli. Hiili esiintyy tavallisesti grafiittina. Valuraudat jaetaan suomugrafiitti- (GJL), pallografiitti- (GJS) ja temperrautoihin sekä valkoiisiin valurautoihin. Erikoisvalurauta esim. kulutusta kestävä ADI.

VOC

Haihtuvat orgaaniset yhdisteet. VOC-päästöt ilmaan muodostavat alailmakehän otsonia reagoiessaan auringonvalon läsnäollessa typen oksidien kanssa. Otsoni alailmakehässä on haitallista sekä kasvillisuudelle että ihmisen terveydelle. Typen oksideja muodostuu mm. liikenteen päästöistä.

YHTEYSTIEDOT

Yritysvastuuraportissa esitettäviä taloudellisen, sosiaalisen ja ympäristövastuun asioita täydentäviä tietoja on vuosikertomuksessa 2009 ja Componentan verkkosivuilla osoitteessa www.componenta.com.

Lisätietoja:

Pirjo Aarniovuori

viestintäjohtaja
puh. 010 403 2701

Bert Duit

laatu- ja ympäristöjohtaja
puh. +31 6 202 48 511

Mika Hassinen

talousjohtaja
puh. 010 403 2723

Anu Mankki

henkilöstöjohtaja
puh. 010 403 2739

Sähköpostiosoitteet etunimi.sukunimi@componenta.com



COMPONENTA

www.componenta.com