

COMPONENTA



Raportointiperiaatteet

Componentan yritysraportti kattaa taloudellisen, sosiaalisen ja ympäristövastuun. Vuoden 2008 raportti on konsernin kolmas yritysraportti. Ensimmäinen yritysraportti julkaistiin vuodelta 2006. Aiemmin vuosina 2003–2005 Componenta on julkaissut kolme ympäristövastuunraporttia.

Vuoden 2008 yritysraporttiin on koottu tiedot konsernin liiketoimintayksiköistä Suomessa, Turkissa, Hollannissa ja Ruotsissa Global Reporting Initiativen (GRI) ohjeita noudattaen. Componentan taloudellinen informaatio on laadittu kansainvälisten tilinpäätösstandardien (International Financial Reporting Standards, IFRS) mukaan. Taloudellista informaatiota lukuun ottamatta esitetyt luvut ovat tilintarkastamattomia.

Ympäristötiedot raportoidaan niistä Componentan tuotantoyksiköistä, joilla on merkittäviä ympäristövaikutuksia. Raportissa esitetyissä ympäristöluvuissa valimoiden luvut sisältävät aina sekä rauta- että alumiinivalimot, ellei toisin ole mainittu. Poikkeuksen muodostavat raaka-aineet, tuotetut tonnit ja energiankäyttö, joiden osalta rauta- ja alumiinivalimot on esitetty erikseen. Luvut on laskettu tuotettua (valettua, taottua ja koneistettua) tonnia kohti.

Sosiaalisen vastuun luvut kattavat koko konsernin henkilöstön. Ympäristö- ja henkilöstölukuihin sisältyvät Turkin yksiköiden tiedot vuodesta 2006 alkaen.

Componenta seuraa ja raportoi toimintansa vaikutuksia säännöllisesti. Luvut julkistetaan kerran vuodessa yritysraportissa. Seuraava raportti julkaistaan vuonna 2010.

COMPONENTA-KONSERNI

5

13

14

TALOUDELLINEN VASTUU

24

YMPÄRISTÖVASTUU

34

SOSIAALINEN VASTUU

36

46

COMPONENTA-KONSERNI

Toimitusjohtajalta	1
Componenta lyhyesti	2
Konsernin strategia	3
Componentan rakenne ja toiminnot	4
Componenta ja vastuullisuus	5
Sidosryhmät	6
Asiakkaat	8
Tutkimus ja tuotekehitys	10
Hallinnointi- ja ohjausjärjestelmät	12

TALOUDELLINEN VASTUU

Taloudellinen vastuu	14
Riskienhallinta	17
Osakkeenomistajat	18

YMPÄRISTÖVASTUU

Ympäristövastuu	20
Ympäristökustannukset ja -riskit	21
Ympäristöpolitiikat ja -luvut	22
Tuotantoprosessin ympäristövaikutukset	24
Energiankäyttö	26
Raaka-aineiden käyttö	28
Päästöt	30
Jätteet ja kierrätys	32
Ostot	34
Logistiikka	35

SOSIAALINEN VASTUU

Sosiaalinen vastuu	36
Resurssien suunnittelu ja johtaminen	38
Tietotaito ja osaaminen	40
Suorituksen johtaminen ja palkitseminen	42
Hyvinvointi, turvallisuus ja yhteistyö	44
Tasa-arvo	46
Sponsorointi	47
GRI-sisältövertailu	48
Sanasto	51
Yhteystiedot	53



Vastuullinen yritys, kuten Componenta toimii eettisesti, lakeja noudattaen ja vastaten toimintansa seurauksista edistäen siten kestävää kehitystä. Taloudellisen vastuun lisäksi huomioimme sosiaaliseen ja ympäristöön liittyvän vastuun. Yritysvastuun rakentuu ISO-laatujärjestelmän ja edelleen ISO 14001 -ympäristölaatujärjestelmän pohjalle. Näiden lisäksi Turkin yksiköissämme otettiin käyttöön vuonna 2008 sosiaaliseen vastuuseen liittyvä, työterveys- ja turvallisuusasioita koskeva OHSAS-laatujärjestelmä.

Päivittäinen työskentelymme rakentuu niin, että vastuullisuus ei ole vain sanoja, vaan myös tekoja. Tuotannossa yksi toimintam-

Valamme tulevaisuuden ratkaisuja

me kulmakivistä on jatkuva parantaminen siten, että materiaaleja ja energiaa säästäviä toimintatapoja ja -prosesseja kehitetään jatkuvasti. Tuotekehityksellä voimme vaikuttaa kappaleen geometriaan, materiaalivalintaan ja valmistusmenetelmään. Muuttamalla komponentin konstruktiota tai hitsatun rakenteen valamalla tehtäväksi voidaan säästää kustannuksia ja raaka-ainetta sekä vähentää komponentin painoa ja siten ajoneuvojen päästöjä.

Ilmastonmuutokseen voidaan vaikuttaa mm. kiinteistöjen energiatehokkuutta parantamalla tai edistämällä jätteiden kierrätystä. Componenta osallistuu Teknoliateollisuuden energiatehokkuus-sopimukseen ja on sitoutunut vähentämään Suomessa sijaitsevien valimoidensa energiankäyttöä 10 % vuoden 2005 tasosta vuoteen 2016 mennessä. Jätteiden lajittelun tehostaminen ja hyötykäyttöön kelpaamattoman jätemäärän vähentäminen ovat jokaisen tuotantoyksikkömme tavoitteena. Koko konsernissa hyötykäyttöön menevän jätteen osuus vuonna 2008 kasvoi 72 %:iin edellisvuoden 54 %:sta yksiköissä toteutettujen toimenpiteiden ansiosta.

Ulkoisten ja sisäisten sidosryhmiemme ja heidän odotustensa huomioon ottaminen ja niihin vastaaminen ovat osa päivittäistä toimintaamme. Vastuullisuus Componentassa lähtee jo konsernin arvoista ja on osa konsernin strategiaa. Arvot ohjaavat myös sidosryhmyhteistyötä. Vuoden 2008 loppupuoliskolla alkanut talouden taantuma on vaatinut toiminnan huomattavaa sopeuttamista

laskeneeseen kysyntään. Aloitimme tuotannon sopeutustoimenpiteet viime lokakuussa kysynnän hidastuessa. Sopeuttamisesta on henkilöstön kanssa neuvoteltu rakentavassa yhteishengessä ja käytössä ovat olleet kaikki mahdolliset työaikajärjestelyt.

Muutokset elinympäristössämme haastavat meidät kaikki, yritykset mukaan lukien, ryhtymään toimenpiteisiin ympäristömme elinkelpoisuuden säilyttämiseksi ja parantamiseksi. Vastuullisuus on osa yritystoimintaa ja sen vaikutukset – niin myönteiset kuin kielteisetkin – näkyvät myös toiminnan tuloksissa. Yritysvastuun sisältämät kolme osa-aluetta, taloudellinen, sosiaalinen ja ympäristövastuu Componentassa sekä niiden osalta tehdyt toimenpiteet vuonna 2008 on koottu tähän vastuuraporttiin sidosryhmiemme luettavaksi. Näin välitämme meille tärkeille tahoille tietoa asioista, jotka ovat keskeisiä meille yrityksenä ja joiden parantamiseksi ja kehittämiseksi toimimme.

Heikki Lehtonen
toimitusjohtaja

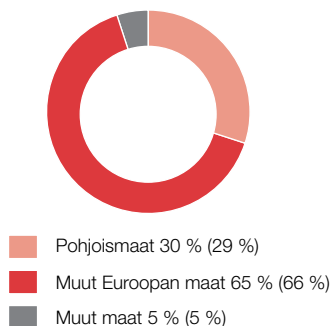
Valukomponenttien vahva osaaja

Componenta on kansainvälisesti toimiva metalliteollisuuden konserni, joka valmistaa valettuja, koneistettuja ja pintakäsitteltyjä, asennusvalmiita komponentteja ja niistä koostuvia kokonaisratkaisuja. Vuonna 2008 konsernin myynnistä 30 prosenttia tuli Pohjoismaista, 65 % muista Euroopan maista ja 5 % muualta maailmasta.

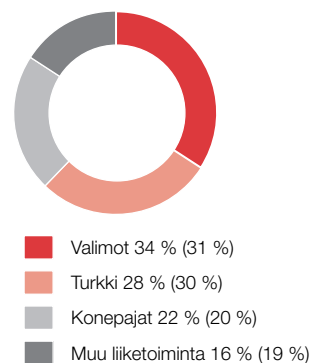
Componenta on toiseksi suurin itsenäinen valukomponenttien toimittaja Euroopassa. Konsernin tuotantolaitokset – valimot, konepajat ja takomo – sijaitsevat Suomessa, Turkissa, Hollannissa ja Ruotsissa. Konsernin liikevaihto vuonna 2008 oli 681 Me ja henkilöstön määrä noin 4 500. Componentan osakkeet noteerataan NASDAQ OMX Helsingissä.

Componenta on valukomponenttien vahva osaaja 90 vuoden kokemuksella. Olemalla paikallisesti läsnä tärkeimmillä markkina-alueilla Componenta on valmis palvelemaan asiakkaitaan tarjoamalla heille komponenttien koko toimitusketjun suunnittelusta valamiseen, koneistamiseen ja pintakäsittelyyn. Componentan asiakkaat ovat merkittäviä yrityksiä työkone- ja autoteollisuudessa, raskaassa ajoneuvoteollisuudessa, dieselmoottori- ja tuulivoimateollisuudessa sekä koneenrakennusteollisuudessa.

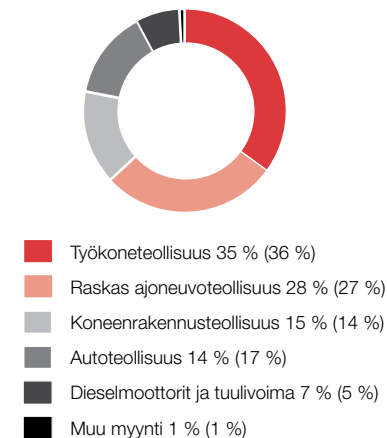
LIKEVAIHTO MARKKINA-ALUEITTAIN 2008



LIKEVAIHTO DIVISIOONITTAIN 2008



LIKEVAIHTO ASIAKASTOIMIALOITTAIN 2008



Euroopan johtavaksi valukomponenttien toimittajaksi vuonna 2012

Componenta on tänä päivänä Euroopan toiseksi suurin valukomponenttien toimittaja. Valmistamme rauta- ja alumiini-komponentteja Suomessa, Turkissa, Hollannissa ja Ruotsissa. Yhteistyömme asiakkaiden kanssa alkaa jo komponentin suunnitteluvaiheesta, minkä jälkeen valamme, koneistamme, pintakäsitlemme ja tarvittaessa esiinkokoonpanemme komponentit valmiiksi toimitettaviksi, usein suoraan asiakkaan kokoonpanolinjalle.

Componentan missio – olemassaolon tarkoitus – on Casting Future Solutions eli tulevaisuuden valuratkaisujen tekeminen. Myötävaikutamme asiakkaidemme menestykseen luomalla heille lisäarvoa tuovia ratkaisuja – vaativan suunnittelun ja läheisen kumppanuuden avulla.

Arvot liiketoiminnan perustana

Componentan arvot avoimuus, rehellisyys ja arvostus muodostavat tukevan pohjan koko konsernin toiminnalle. Arvot heijastuvat päivittäisessä toiminnassamme seuraavasti:

- Olemme avoimia uusille asioille, kehitykselle ja muutoksille – ja sitä kautta toimintatapojemme jatkuvalle parantamiselle.
- Olemme rehellisiä itseämme ja toisia kohtaan. Pidämme sen minä lupamme.
- Yhteistyömme työtovereiden, esimiesten, alaisten, asiakkaiden ja muiden yhteistyökumppaneiden kanssa perustuu luottamukselle ja keskinäiselle kunnioitukselle.

Pitkän tähtäimen strategia

Visionamme on kasvaa Euroopan johtavaksi valukomponenttien toimittajaksi vuoteen 2012 mennessä

- hyödyntämällä kasvumahdollisuudet valituilla markkina-alueilla ja nykyisellä asiakaspohjalla
- palvelemalla asiakkaitamme proaktiivisesti toimittaen heille ratkaisuja komponenteista suunnitteluun (valittuja asiakkaita maailmanlaajuisesti)
- tasapainottamalla tuotantomme optimaalisesti eri tuotantoyksiköiden kesken sisäisten siirtojen avulla
- optimoimalla logistiset prosessimme ja varastot
- toimimalla yhtenä konsernina (One Componenta) yhtenäisin prosessein ja käytännöin.

Strategiset toimenpiteet vuonna 2008

Kasvu johtavaksi toimittajaksi edellyttää jatkuvaa kehitystä ja eteenpäin menoa strategian viitoittamalla tiellä. Sitä silmällä pitäen toteutimme vuonna 2008 seuraavat toimenpiteet:

- Vahvistimme myynnin ja tuotekehityksen palveluvoimaa palkkaamalla lisää myynnin ammattilaisia.
- Tuotekehityksessä ja -suunnittelussa toteutimme asiakkaiden kanssa monia yhteistyöprojekteja, joissa hyödynnettiin valu- ja koneistusosaamistamme.
- Kasvatimme tuotantokapasiteettia ja toiminnan tehokkuutta investoimalla Karkkilan, Iisalmen ja Orhangazin rautavalimoihin sekä Orhangazin konepajaan.
- Optimoimme tuotantoa tekemällä sisäisiä siirtoja tuotantomäärien tasapainottamiseksi Suomessa, Turkissa, Hollannissa ja Ruotsissa sijaitsevien tuotantoyksiköidemme kesken.
- Vahvistimme yhtenäisiä toimintatapoja (One Componenta) luomalla mm. yhdistävät divisioona- ja toimintakohtaiset strategiat ja käynnistimme osaamisen ja parhaiden käytäntöjen vaihtamisen konsernin eri yksiköiden kesken.

Componentan historia juontaa 90 vuoden taa

Componenta vietti toimintansa 90-vuotisjuhlaa marraskuussa 2008. Nykyisen toimitusjohtajan isoisia, työnjohtaja Matti Lehtonen perusti vuonna 1918 valimon Helsinkiin. Yhtiön nimi oli tuolloin Rauta- ja Metallivalimo Suomi.

Componentalla on takanaan pitkä matka pienestä perhevalimosta kansainväliseksi valimo- ja konepajakonserniksi. Konsernin kilpailukyky perustuu kuitenkin yhä tänä päivänä samoihin asioihin, jotka jo yrityksen perustaja nimesi menestystekijöikseen: korkea laatu, kilpailukykyiset hinnat, nopeat toimitukset ja hyvä asiakaspalvelu, joka pohjaa asiakkaan tarpeiden ymmärtämiseen ja täyttämiseen. Tilausvalimona aloittanut yhtiö otti ensi askelensa tuotekehityksessä jo 1930-luvulla, jolloin ensimmäinen oma tuote patenttoitiin.

Vuosikymmenien aikana konserni on käynyt läpi nousun ja laskun vuosia, sota-ajat ja lamavuodet, jotka ovat vaikuttaneet yrityksen toimintaan. Joustavuutta, nopeaa päätöksentekoa ja sopeutumista on tarvittu moneen otteeseen muuttuvassa ympäristössä.

"Yhtiö jolla on yhdeksän henkeä ja elämää" -tarina Componentan yhdeksästä vuosikymmenestä on luettavissa konsernin verkkosivuilla osoitteessa www.componenta.com/historia.

Koko valmistusketju Componentasta

Palvelemme asiakkaitamme yhtenä Componentana ja tarjoamme heille komponentin koko valmistusketjun suunnittelusta alkaen. Myynnin ja tuotekehityksen tehtävänä on varmistaa, että konsernin asiantuntemus on asiakkaamme käytettävissä koko prosessin ajan, tarjouksesta tilaukseen ja toimitukseen.

Yhdeksän valimoa, kuusi konepajaa ja takomo

Componenta voi tarjota asiakkailleen koko komponentin toimitusketjun konseptisuunnittelusta alkaen valamiseen, koneistamiseen, pintakäsittelyyn, osakokoonpanoon ja logistiikkapalveluihin.

Componentan toiminnan perustana ovat tehokkaat toimitusketjut, erikoistuneet divisioonat ja tuotantolaitokset. Konserniin kuuluu yhdeksän valimoa, kuusi konepajaa ja yksi takomo. Toiminnot on jaettu kolmeen divisioonaan, joita ovat Valimot, Konepajat ja Turkki. Valimot-divisioonaan kuuluvat konsernin rautavalimot Suomessa ja Hollannissa, Turkki-divisioonaan konsernin Turkissa sijaitsevat rautavalimo, alumiinivalimo ja vannetuotanto. Konepajat-divisioonaan kuuluvat konsernin konepajat Suomessa, Turkissa, Ruotsissa ja Hollannissa sekä takomo Ruotsissa.

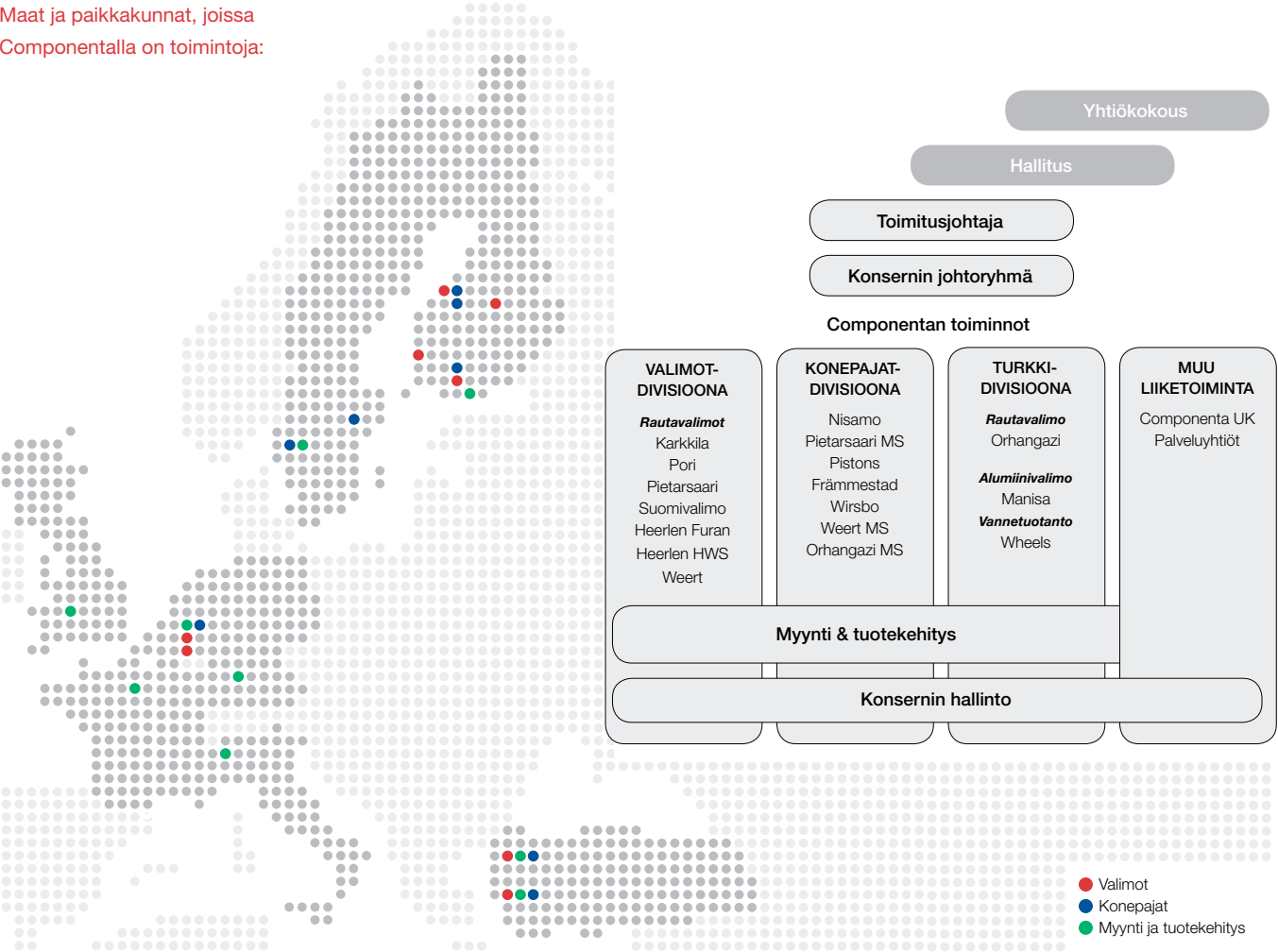
Myynti ja tuotekehitys sekä konsernihallinnon keskeiset toiminnot – talous ja rahoitus, henkilöstöhallinto, viestintä, liiketoiminnan kehitys, laatu, ostot ja tietohallinto – luovat yhtenäiset ja läpinäkyvät prosessit, työkalut ja käytännöt koko konserniin.

Lisääarvoa lähellä asiakasta

Componentan asiakaspalvelusta ja asiakasyhteistyöstä vastaavat myynti- ja tuotekehitystiimimme. Myynti on organisoitu asiakastoimialoittain ja markkina-alueittain. Asiakastoimialat ovat raskaat ajoneuvot, työkoneet, autoteollisuus, dieselmoottorit & tuulivoima sekä koneenrakennus. Vuoden 2008 aikana perustettiin omat myyntikonttorit Italiaan ja Ranskaan. Niiden lisäksi Componentalla on myyntikonttorit Isossa-Britanniassa ja Saksassa sekä myynti- ja suunnittelukeskukset Suomessa, Ruotsissa, Hollannissa ja Turkissa.

Tuotekehitys tarjoaa asiakkaille suunnittelupalveluita optimimalla komponentin suunnittelua tai kehittämällä kokonaan uusia komponentteja asiakkaiden tuotteisiin. Asiakkaille tuotetaan lisäarvoa läheisen tuotekehitysyhteistyön avulla. Yhteistyö al-

Maat ja paikkakunnat, joissa
Componentalla on toimintoja:



Yritysvastuu on osa päivittäistä työtä

Yritysvastuu kuuluu olennaisena osana Componentan liiketoimintaan. Huomioimme niin taloudelliseen ja sosiaaliseen kuin myös ympäristöön liittyvät vastuut päivittäisessä toiminnassa ja johtamisessa. Konsernin arvot – avoimuus, rehellisyys ja arvostus – muodostavat vahvan pohjan liiketoiminnallemme sekä sidosryhmien kanssa tehtävälle yhteistyölle. Kuuntelemme ja tiedostamme sidosryhmiemme odotukset ja vaatimukset ja vastaamme niihin toimimalla parhaalla mahdollisella tavalla.

Componentan tavoitteena on kasvaa Euroopan johtavaksi valukomponenttien toimittajaksi vuoteen 2012 mennessä. Tavoitteen saavuttaminen edellyttää jatkuvaa parantamista sekä päätöksiä ja valintoja, joilla edistämme myös kestävää kehitystä.

Taloudellinen vastuu yrityksen kannattavuudesta

Taloudellinen vastuu on vastuuta yrityksen kannattavuudesta ja kilpailukyvyistä niin, että voimme vastata osakkeenomistajien ja muiden sidosryhmien odotuksiin. Kannattavalla, hyvin organisoitulla ja tasapainoisella toiminnalla voimme vastata sitoumuksiimme ja sidosryhmiemme odotuksiin ja kehittää toimintojamme edelleen kilpailukyvyin varmistamiseksi.

Ympäristövastuu tuotannon ja tuotteiden ympäristövaikutuksista

Ympäristövastuu tarkoittaa ympäristöystävällisten tuotantotapojen ja -prosessien edistämistä ja tuotteiden ympäristövaikutusten minimointia niiden koko elinkaaren ajan – markkinoiden odotukset ja kansainvälinen kilpailukyky huomioon ottaen. Componentan valimo- ja takomotoiminnan ympäristövaikutukset on määriteltävä paikallisten viranomaisten myöntämissä ympäristöluvuissa. Säännöllisin mittauksin varmistamme, että tuotantoprosessimme ympäristökuormitus pysyy säädetyissä rajoissa. Lisäksi konsernin ympäristö- ja laatu politiikan tavoitteena on toiminnan jatkuva parantaminen.

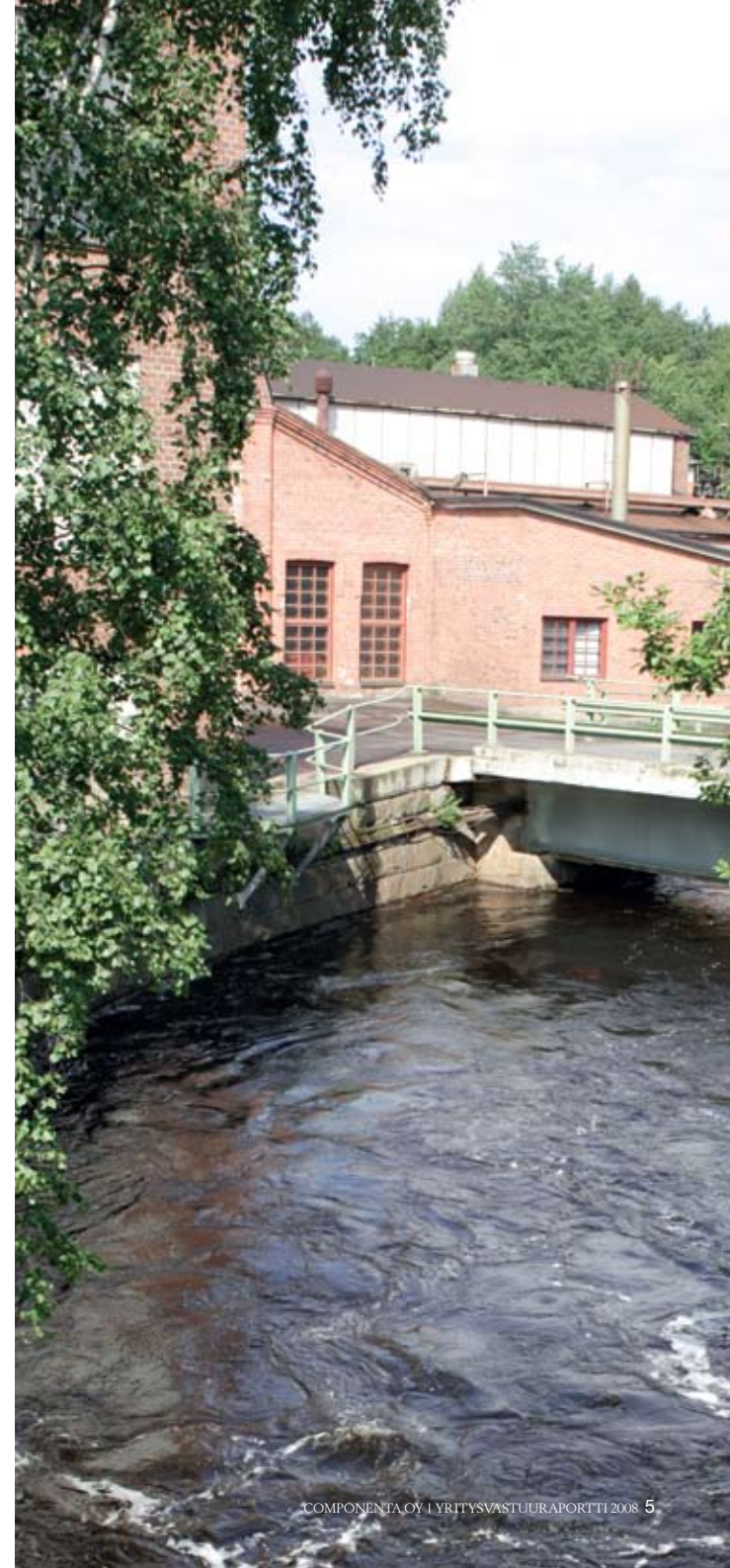
Johtamisjärjestelmämme on suunniteltu helpottamaan ympäristöasioiden huomioon ottamista. Seuraamme aktiivisesti ja ennakkoimme ympäristölainsäädännön muutoksia ja analysoimme niiden vaikutuksia liiketoimintaamme. Materiaaleja ja energiaa pyrimme käyttämään mahdollisimman vähän, mitä tehostamme edelleen muun muassa tuotesuunnittelun keinoin. Raaka-aineiden ja toimitusketjujen optimaalinen valinta ja hylkymäärien minimointi ovat keskeisiä tuotannossa.

Ympäristöön liittyvän vastuun huomiointi koskee sisäisten toimintojen, kuten johtamisjärjestelmien, tuotesuunnittelun ja tuotannon lisäksi myös alihankkijoita ja tavarantoimittajia.

Sosiaalinen vastuu henkilöstöstä ja muista sidosryhmistä

Sosiaalinen vastuu tarkoittaa sitä, että huolehdimme henkilöstömme hyvinvoinnista ja osaamisen kehittämisestä sekä toimimme vastuullisesti myös muissa sidosryhmäsuhteissamme.

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



Sidosryhmävuorovaikutus

Componenta huomioi liiketoiminnassaan sidosryhmät, joista keskeisimpiä ovat asiakkaat, henkilöstö (sekä nykyinen että potentiaalinen), omistajat ja sijoittajat, rahoituslaitokset, raaka-aineiden ym. toimittajat ja alihankkijat, yhteiskunta, viranomaiset ja tuotantolaitosten naapurusto. Vuorovaikutus ja yhteistyö sidosryhmien kanssa on ollut tiivistä. Kaikilla sidosryhmillämme on Componentaa kohtaan erilaisia odotuksia, jotka tiedostamme ja otamme huomioon päätöksenteossa. Hyvässä sidosryhmäyhteistyössä tärkeää on vastavuoroisuus niin, että molemmat osapuolet tuntevat hyötyvänsä siitä. Meillä yhteistyötä sidosryhmien kanssa ohjaavat myös konsernin arvot: avoimuus, rehellisyys ja arvostus. Viereisen sivun kuviossa näkyvät sidosryhmiemme odotukset Componentalta ja mittarit, joiden avulla seuraamme, miten odotuksiin vastaamisessa on onnistuttu.

Asiakkaat

Componenta tuottaa asiakkailleen lisäarvoa läheisen tuotekehitysyhteistyön avulla. Asiakkaan suunnittelemat tai yhteistyössä suunnitellut tuotteet valmistetaan erikoistuneissa tuotantoyksiköissä ja tuotteet toimitetaan juuri oikeaan aikaan, usein suoraan asiakkaan kokoonpanolinjalle.

Suuri osa konsernin asiakassuhteista on jatkunut pitkään. Luotamuksen rakentaminen ja ylläpitäminen on edellytys yhteistyön sujumiselle. Vuorovaikutus ja viestintä asiakkaisiin päin on jatkuvaa ja perustuu henkilökohtaisiin tapaamisiin sekä yhteydenpitoon useilla tasoilla asiakasorganisaatioissa.

Henkilöstö

Componentan palveluksessa on noin 4 500 henkilöä yli 20 yksikössä ja kahdeksassa maassa. Yksi keskeisiä tavoitteitamme on yhdessä rakentaa vahva ja yhtenäinen Componenta ja varmistaa, että palvelemme asiakkaitamme yhtenä konsernina.

Vuoropuhelua henkilöstön kanssa käydään päivittäin monin tavoin avoimesti ja toisia kunnioittaen. Henkilöstön näkemyksiä ja kehitysehdotuksia työstään ja työpaikastaan kartoitettiin keväällä 2008 toteutetussa ilmapiiri- ja työtyytyväisyyskyselyssä, jonka tuloksissa keskeistä oli, että Componenta koetaan turvallisena ja vakaana työnantajana. Esiintulleita kehitysalueita koskevat toimenpiteet on sovittu ja toteutetaan yhteisesti.

Jatkuvina vuorovaikutuskanavina opiskelijoiden ja potentiaalisten uusien componentalaisten kanssa ovat oppilaitosten järjestämät tilaisuudet ja verkkosivumme.

Omistajat ja sijoittajat

Componenta on pörssiyhtiö, jolla vuoden 2008 lopussa oli 1 867 omistajaa. Omistajat ja sijoittajat ovat kiinnostuneita yrityksen toiminnasta ja tunnuslukujen kehityksestä, ja he odottavat saavansa niistä jatkuvasti ajantasaista tietoa.

Läpinäkyvyys, avoimuus, oikea-aikaisuus ja tasapuolisuus ovat viestinnälle asetettuja vaatimuksia niin sijoittajien, pörssin kuin valvovien viranomaistenkin taholta. Tiedon jakamisen välineinä ovat mm. kirjalliset raportit (vuosikertomus, osavuosikatsaukset ja vastuuraportti), verkkosivut, tiedotustilaisuudet, sijoittajavierailut ja muut tapaamiset.

Rahoituslaitokset

Rahoituksen saatavuus ja hinta perustuvat yrityksen toiminnan sujumiseen ja tuloksellisuuteen, joista kertovat erilaiset tunnusluvut (tulos ja kassavirta, maksukyky ja likviditeetti, riittävä oman pääoman osuus jne.). Toiminnan läpinäkyvyys, hyvä raportointi ja riskien hallinta ovat erityisen tärkeitä rahoittajille. Vuorovaikutus rahoittajien kanssa toteutuu erilaisten raporttien ja henkilökoh- taisten tapaamisten avulla.

Raaka-aineiden ym. toimittajat ja alihankkijat

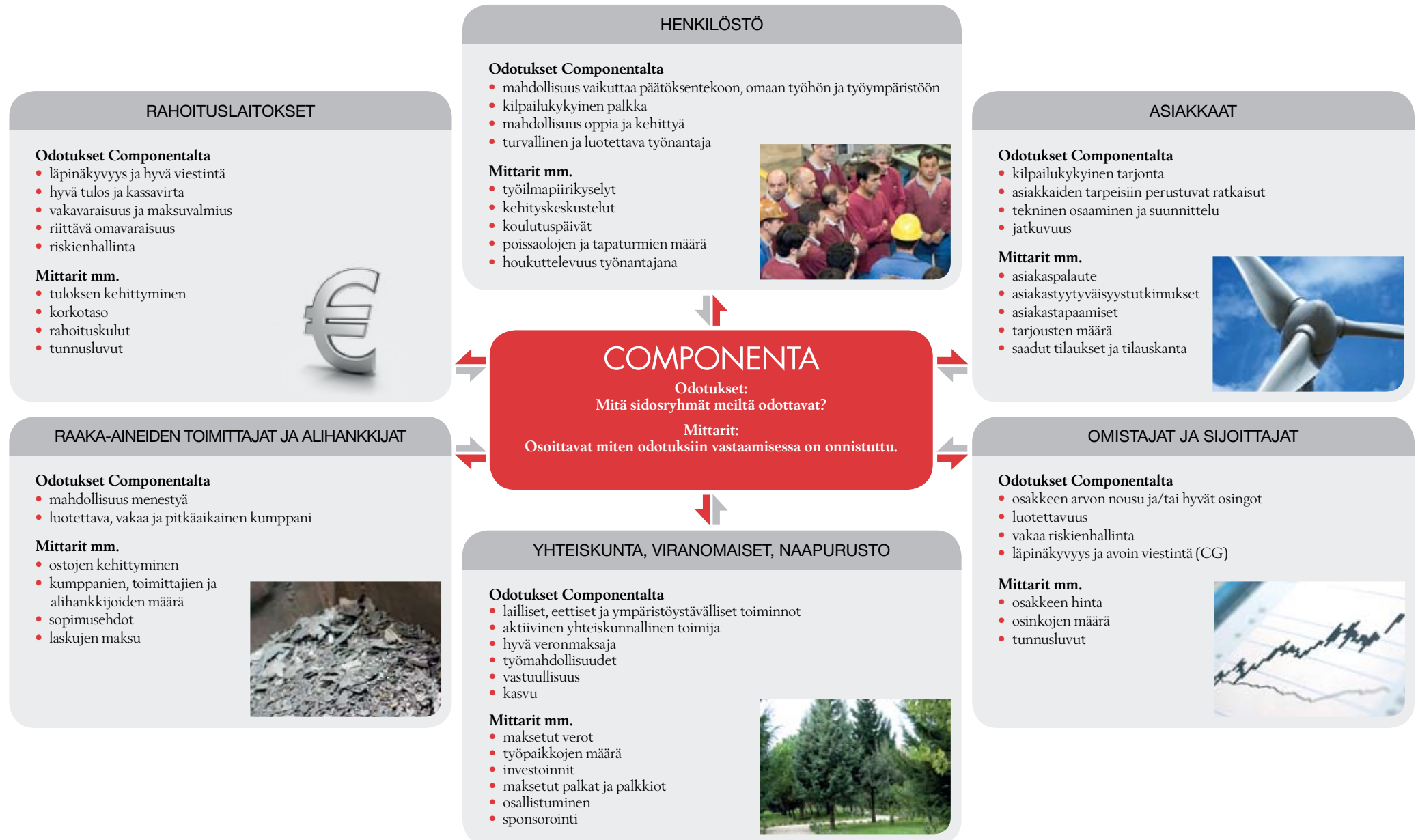
Niin toimittajien kuin Componentankin odotukset toisistaan ovat samanlaiset: luotettava ja vakaa kumppani, jonka kanssa aikaansaadaan ja ylläpidetään pitkäaikainen, suotuisasti kehittyvä liikesuhde. Molemminpuolin odotuksiin vastataan käymällä säännöllistä vuoropuhelua erilaisten raporttien, keskustelujen ja tapaamisten avulla.

Yhteiskunta, viranomaiset, tuotantoyksiköiden lähialueet

Tuotantoyksiköidemme on toiminnassaan täytettävä lailliset ja eettiset sekä ympäristöön liittyvät vaatimukset ja odotukset. Koko konsernin samoin kuin kunkin yksikön paikallisesti odotetaan olevan aktiivinen toimija alueellaan/yhteiskunnassa, hyvä veronmaksaja sekä tarjoavan työmahdollisuuksia.

Vuoropuhelua ja yhteistyötä viranomaisten, tuotantoyksiköiden naapuruston jne. kanssa ylläpidetään raporttoimalla, verkkosivujen välityksellä, järjestämällä tiedotus- ja avoimet ovet -tilaisuuksia, osallistumalla eri tasoilla tapahtuvaan toimintaan ja tukemalla erilaisia toimijoita.

Sidosryhmät, odotukset ja mittarit



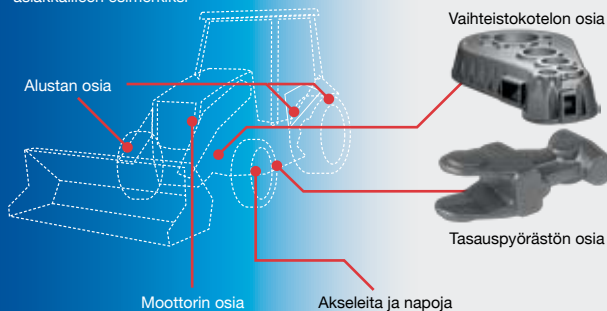
Asiakasteollisuudet

Componenta toimii viidellä asiakastoimialalla, jotka ovat työ-koneet, raskaat ajoneuvot, autoteollisuus, dieselmoottorit ja tuulivoima sekä koneenrakennusteollisuus. Asiakkaamme ovat johtavia toimijoita omilla toimialoillaan.

Asiakkaan liiketoiminnan ymmärtäminen yhdistyy Componentassa omaan suunnittelu-, valu- ja koneistusosaamiseen. Componenta haluaa olla asiakkaidensa ensisijainen yhteistyökumppani valuratkaisujen suunnittelussa ja toteutuksessa vuoteen 2012 mennessä, jolloin myös tuotekehitystä ja tuoteoptimointia sisältävät projektit muodostavat suurimman osan liiketoiminnastamme.



Componenta toimittaa asiakkailleen esimerkiksi



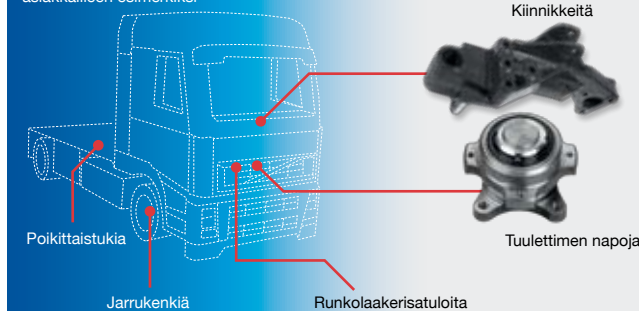
Työkoneteollisuus

Työkoneteollisuuden asiakkaitamme ovat muun muassa maataloudessa ja kaivos- ja rakennusteollisuudessa käytettävien koneiden ja laitteiden valmistajat, kuten Agco Fendt, Bomag, Carraro, Case New Holland, Caterpillar, Dana, Dynapac, JCB, John Deere, Ponsse, T.T.F., Valtra ja Volvo CE.

Toimitamme asiakkaillemme erilaisia moottorin, voimansiirron, käyttölaitteiden ja alustan komponentteja.



Componenta toimittaa asiakkailleen esimerkiksi



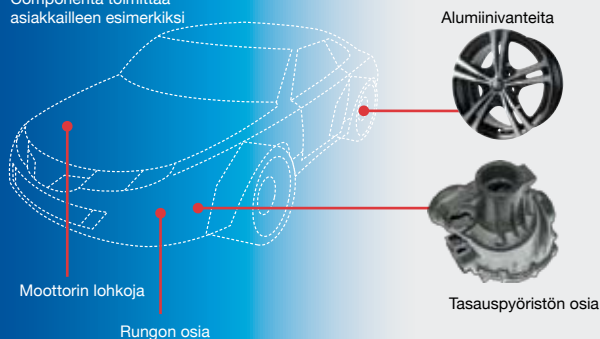
Raskas ajoneuvoteollisuus

Raskaassa ajoneuvoteollisuudessa asiakkaat ovat raskaiden hyötyajoneuvojen valmistajia sekä niiden järjestelmätoimittajia. Asiakkaitamme ovat muun muassa DAF, Daimler, Ford Trucks, Iveco, MAN, Renault, Scania, Volvo, Wabco ja ZF.

Tarjoamme raskaalle ajoneuvoteollisuudelle asennusvalmiita komponentteja, joita käytetään alustassa, moottoreissa, akseleissa, voimansiirrossa ja jarruissa.



Componenta toimittaa asiakkailleen esimerkiksi



Autoteollisuus

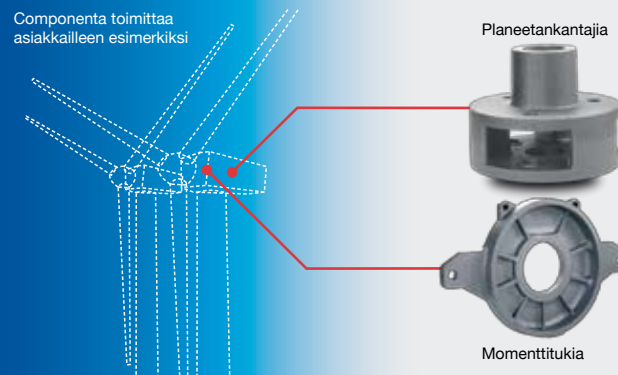
Autoteollisuuden asiakkaitamme ovat henkilöautojen ja muiden kevyiden ajoneuvojen valmistajat, muun muassa Alfa Romeo, Aston Martin, ATU, Ford, NCB, PSA, Renault, Tofas, Toyota ja Valeo.

Tarjoamme asiakkaille runsaasti erilaisia rauta- ja alumiinikomponentteja sekä alumiinivanteita.

Alumiinivanteita myydään tuotemerkeillä DJ Wheels ja MAXX.



Componenta toimittaa asiakkailleen esimerkiksi



Dieselmootorit ja tuulivoima

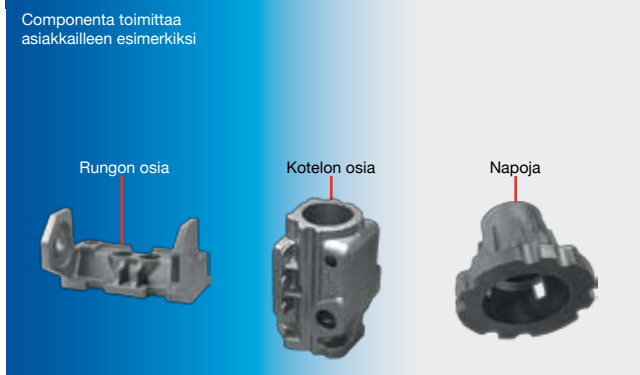
Dieselmoottori- ja tuulivoimateollisuuden asiakkaita ovat muun muassa suurten dieselmoottoreiden valmistajat ja tuulivoimateollisuuden toimittajat, muun muassa Caterpillar, Mahle, Moventas, Siemens ja Wärtsilä.

Dieselmoottoreiden valmistajille tarjoamme täyden valikoiman valukomponentteja ja itse suunniteltuja määntiä.

Kasvavalle tuulivoimateollisuudelle toimitamme valukomponentteja koneikkoon ja vaihteistoon, kuten vaihteistokoteloita ja planeetankantajia.



Componenta toimittaa asiakkailleen esimerkiksi



Koneenrakennusteollisuus

Koneenrakennusteollisuudessa asiakkaitamme ovat erilaisten koneiden ja laitteiden valmistajat, muun muassa ABB, Atlas Copco, Gardner Denver, Ingersoll-Rand, ITT Flygt, Kone, Konecranes, Sampo Hydraulics ja Voith.

Valmistamme heille muun muassa köysi- ja kantopyöriä, koteloita ja pesiä, hammaspyöriä ja runkoja.

Toimitettavat komponentit ovat usein asiakkaille strategisesti tärkeitä osia. Tällaisia ovat esimerkiksi hissien ja robottien komponentit, erilaiset nosturien ja nostimien osat sekä kivenmurskaimiin ja hydraulimoottoreihin valmistettavat valukappaleet.

Asiakkailla tarjotaan vaativaa suunnittelua

Componentassa tuotekehitys on osa asiakkaalle tarjottavaa suunnittelupalvelua, jonka yhteydessä kehitetään ja optimoidaan valukomponentteja asiakkaiden tuotteisiin. Lisäksi teemme tutkimus- ja tuotekehitysyhteistyötä esimerkiksi yliopistojen, tutkimuslaitosten ja muiden yritysten kanssa.

Componentan tuotekehitysorganisaatio vastaa uusien komponenttien kehittämisestä ja teknisestä asiakastuesta. Tavoitteena on merkittävästi kasvattaa vaativaa suunnittelua sisältävien projektien osuutta konsernin liikevaihdosta 2012 mennessä. Tuotekehitys- ja suunnittelutyötä tehdään niin Suomessa, Hollannissa, Ruotsissa ja Turkissa sijaitsevista tuotekehityskeskuksista kuin tuotantoyksiköissäänkin.

Konsernissa käytettiin vuonna 2008 tutkimukseen ja tuotekehitykseen 2,6 Me (2,3 Me). Tuotekehityksen parissa työskenteli 86 henkilöä (89), mikä vastaa noin 1,9 prosenttia koko henkilöstöstä. Tavoitteemme on tarjota entistä kattavampaa suunnittelupalvelua asiakkaille, mitä varten edelleen vahvistamme tuotekehityksen resursseja.

Suunnittelupalvelua asiakkaille

Tuotekehitysyhteistyössä Componentan tuotekehityksinsinöörit ja asiantuntijat ovat mukana asiakkaan tuotekehitysprojektissa alusta alkaen. Perinteisesti valimot ovat optimoineet valukappaletta, mutta optimointia on tehty vasta asiakkaan tuotekehitysprojektien loppuvaiheessa, jolloin optimointimahdollisuudet ovat hyvin rajalliset.

Asiakkaiden vaatimukset uusista materiaaleista, uudenlaisista ominaisuuksista valukomponenteille ja kokonaisratkaisusta ohjaavat yhdessä tehtävää suunnittelua. Lisäksi uudet vaatimukset ja lainsäädäntö, kuten esimerkiksi ajoneuvojen uudet päästörajoitukset, tarjoavat liiketoimintamahdollisuuksia: uudet rajoitukset voidaan täyttää esimerkiksi keventämällä ajoneuvojen painoa. Tulevaisuudessa alumiinin käyttö komponenttien raaka-aineena tulee tästä syystä kasvamaan.

Tuotekehityksellä voidaan vaikuttaa komponentin geometriaan, materiaalivalintaan ja valmistusmenetelmään. Komponentin konstruktioita muuttamalla tai hitsatun komponentin muuttaminen valukomponentiksi säästää tyypillisesti niin kustannuksia kuin raaka-aineitakin. Samalla se vähentää komponentin painoa ja siten esimerkiksi ajoneuvon päästöjä. Tällaisesta tuotekehitysyhteistyöstä on jo kertynyt monia hyviä kokemuksia.

Monipuolista tutkimusyhteistyötä

Componentan liiketoimintayksiköt eri maissa tekivät yhteistyötä yliopistojen ja tutkimuslaitosten kanssa vuonna 2008. Turkin Manisassa tuimme Celal Bayar -yliopiston ”Semi-Solid Casting” -projektia. Ruotsissa Componenta osallistui VI-projektiin, joka jatkuu Göteborgin yliopistossa. Projektin tarkoituksena on kehittää kevyempiä komponentteja ja parantaa siihen liittyvää osaamista keskittymällä kolmeen toimitusketjun osaan: suunnitteluun, materiaaleihin ja tuotantoon. Componenta Främmedadin lisäksi projektiin osallistuvat Atlas Copco, HIAB, Indexator, Mattsons Mekanism, Sandvik Coromant, Scania, Smålands Stålgjuteri, Square Tools, Storebro Gjuteri, Volvo CE, Volvo Bussar, Volvo Lastvagnar, SweCast ja KTH.

Sekä Componentan Orhangazin valimo että Weertin tuotekehityskeskus Hollannissa ovat olleet mukana tutkimusprojektissa, jonka muita osapuolia ovat Ford Otosan Turkey, Ford Research & Advanced Engineering Europe (Saksa) ja Magmasoft (Saksa). Projekti etenee nimellä ”Closed loop optimization of iron castings” ja sen tavoitteena on tutkia valukappaleen jännösännitysten yhteyttä komponentin elinikään sekä jännösännitysten simulointia.

Componenta Manisassa selvitettiin, kuinka Six Sigma -tekniikka voidaan hyödyntää paineallettujen alumiinikomponenttien imuhuokaisuuden vähentämisessä. Sen pohjalta laadittu artikkeli ”Porosity reduction in HPDC through the use of 6-SIGMA techniques” esiteltiin lokakuussa 2008 Istanbulissa järjestetyssä 4. kansainvälisessä valimokonferenssissa, jonka järjesti Turkin valimomiesten yhdistys TUDOKSAD.

Keveämpiä komponentteja Fiatille

Componenta on valanut Fiatin Turkin tytäryhtiölle Tofasille erilaisia autojen ja muiden kevyiden ajoneuvojen osia esimerkiksi moottoriin. Vaativaa suunnittelua tarjottiin Fiatille ensimmäisen kerran vuoden 2002 lopulla.

Vuodesta 2003 alkaen Componenta Manisa on kehittänyt komponenttitoimittajasta Fiatille ratkaisuja tuottavaksi kumppaniksi, ja nyt alumiinikomponenttien osana asiakkaalle tarjotaan suunnittelua ja optimointia. Yhteistyössä kehitetty Fiat Fiorinon poikittaistuki on jo sarjatuotannossa.

Aiemmin Fiatin poikittaistuki koottiin useasta komponentista, jotka hitsattiin yhteen. Hitsattuosa painoi kaikkiaan 17 kg. Yhteistyöprojektissa komponentti suunniteltiin valettavaksi kerralla. Näin kokoonpanoa tai viimeistelyä ei valun jälkeen enää tarvita, mikä vähentää esimerkiksi työvoimakustannuksia. Lisäksi komponentin painoa saatiin laskettua 10 kg:aan, eli sen paino putosi 40 %. Valusimuloinnin lisäksi valua optimoitiin lujuuslaskennan keinoin parhaan mahdollisen lujuus-paino-suhteen saavuttamiseksi.

Loppuasiakkaalle hyötyjä ovat parempi ajomukavuus kevyempien komponenttien ansiosta, turvallisuus törmäystilanteissa ja melun väheneminen. Lisäksi jousittamattoman massan minimoiminen oli asiakkaalle tärkeää, koska se parantaa akustiikkaa. Myös hiilidioksidipäästöt pienenevät, ja auton kokonaispainon vähentyessä tietyillä markkinoilla loppuasiakkaan maksama vero pienenee.

Myös Componenta Orhangazissa tehtiin selvityksiä jäähdytysajan vaikutuksesta pallografiittiraudan mekaanisiin ominaisuuksiin ja amiinikaasujen vähentämisestä keernahiekan raekokoa pienentämällä. Kolme artikkelia esiteltiin 14. kansainvälisessä metallurgiakonferenssissa (IMMC 2008) Istanbulissa Turkissa lokakuussa 2008.

Componenta Pistons osallistui AUTOSIM-projektiin, jonka tavoitteena oli tutkia edistyneitä tapoja yhdistää simulointi tuotesuunnitteluun. Projekti kesti kolme vuotta syyskuusta 2005 elokuuhun 2008, ja sitä oli rahoittamassa Euroopan komission 6. puiteohjelma (6th Framework Programme).

Hollannissa Componentan edustajat osallistuivat EVO:n, Euroopan logistiikkajärjestön työhön sekä olivat mukana Hollannin valimoyhdistyksen työolosuhteita ja työturvallisuutta, ympäristöä ja energian käyttöä koskevassa työryhmässä.

Osallistuminen standardisointityöhön

Componentan edustajat ovat osallistuneet Euroopan (EN) ja ISO:n valuteknologian ja rautavalujen standardisointityöhön. Monnet rautavalujen eurooppalaiset standardit (EN) ovat tällä hetkellä uudistustyön alla, jotta ne vastaisivat paremmin valimoiden nykyisiä käytäntöjä.

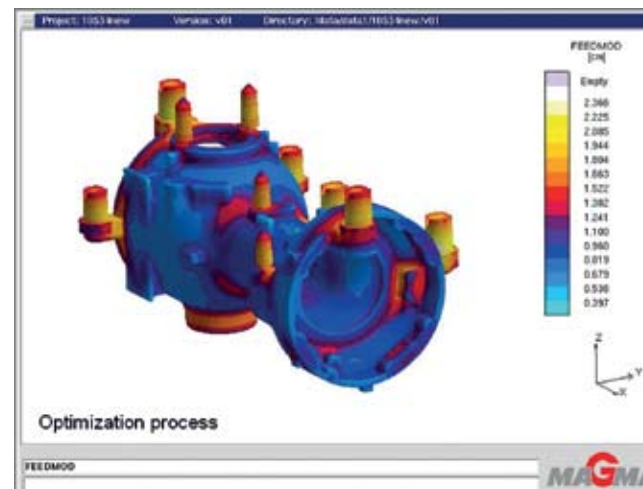
Simulointi on korvaamaton työkalu

Tänä päivänä simulointi on korvaamaton työkalu, jonka avulla voidaan tietokoneen ruudulla määrittellä optimaalisin valumenetelmä. Näin voidaan kehittää useita vaihtehtoisia ratkaisuja ja niiden pohjalta paras kokonaisratkaisu, jossa kappaleen laatu ja tuotantomenetelmä ovat parhaat mahdolliset ja kustannukset alhaiset.

Hollannissa simulointi otettiin tuotesuunnittelun työkaluna käyttöön vuonna 1996, jolloin hankittiin ensimmäinen Magman simulointiohjelmisto. Perinteisesti valimoissa simulointi tehdään yhdellä tietokoneella ja prosessorilla. Nykyään Hollannissa on käytössä ns. klusteri eli usean prosessorin järjestelmä sekä erikoisohjelmisto, joka jakaa tehtävät 16 prosessorin kesken.

Klusteria käytettiin esimerkiksi yhdessä Componenta Orhangazin kanssa toteutetussa pyöränakseliprojektissa optimoimaan akselivalujen syöttöjärjestelmää. Konsernin kaksi osaamiskeskusta Turkissa ja Hollannissa tekivät tiivistä yhteistyötä asiakkaan kanssa löytääkseen annetuissa rajoissa parhaan mahdollisen ratkaisun niin laadun kuin kustannustenkin osalta.

Projektissa tehtiin 51 simulointikierrosta, johon meni kaikkiaan 204 laskentatuntia. Simuloinnin aikana klusterilla voidaan pitää käynnissä myös muita simulointiprosesseja. Klusterin avulla säästetään runsaasti aikaa, sillä yhdeltä prosessorilta aikaa jokaiseen simulointikierrokseen olisi kulunut 60 tuntia eli yhteensä 3 060 tuntia.



Alumiini on kevyt metalli

Suomessa, Turkissa ja Hollannissa sijaitsevien rauta-valimoiden lisäksi Componentalla on yksi alumiinivalimo Turkissa.

Alumiini on kevyt mutta kestävä ja luja metalli. Alumiinisula jäähmettyy nopeasti, minuuteissa tai jopa sekunneissa. Alumiinisulan raaka-aineena käytetään sekä kierrätettyä alumiinia että primäärialumiinia valukomponentilta vaadittavista ominaisuuksista riippuen.

Alumiinista tekee halutun materiaalin erityisesti sen keveys. Autoteollisuuteen kohdistuu entistä enemmän ympäristövaatimuksia, ja kevyempi ajoneuvo on ympäristöystävällisempi.

Componentassa käytettyjä menetelmiä alumiinivalussa ovat painevalu, matalapainevalu ja kokillivalu. Painevalussa alumiinisulaa syötetään nopeasti suurella paineella teräksiseen muottiin. Painevalua käytetään valukomponenteissa, joiden seinämän paksuus on pieni ja joilta edellytetään korkeaa mekaanista lujuutta ja hyviä sähköisiä ominaisuuksia.

Matalapainevalussa alumiinisula syötetään alhaalta päin metalliseen kestopuottiin matalalla paineella (alle 1 atm). Matalapainevalua käytetään pienissä sarjakoissa tai lämpökäsittelyä vaativissa kappaleissa, sillä painealuun lämpökäsittely ei sovi.

Kokillivalussa alumiinisula kaadetaan metalliseen kestopuottiin, jossa se leviää painovoiman avulla. Kokillivalu sopii monimutkaisiin kappaleisiin, joiden seinämät ovat paksumpia ja joiden muotissa voidaan käyttää keernoja ja syöttöjä. Lisäksi se sopii pieniin sarjakokoihin ja lämpökäsittelyä vaativiin kappaleisiin.

Componentan hallinto (Corporate Governance)

Componenta Oyj:n hallinnointi perustuu Suomen osakeyhtiölakiin ja yhtiön yhtiöjärjestykseen. Componenta noudattaa NASDAQ OMX Helsingin, Keskuskauppakamarin ja Elinkeinoelämän keskusliiton EK:n listayhtiöiden hallinnointi- ja ohjausjärjestelmistä vahvistamaa suositusta (CG-suositus), joka astui voimaan 1.7.2004.

Componenta Oyj:n osakkeet

Kaikilla osakkeilla on yhtäläinen äänioikeus yhtiökokouksessa. Componenta Oyj:n yhtiöjärjestys ei sisällä osakeyhtiölaista poikkeavia äänestysrajoituksia.

Kaikilla osakkeilla on yhtäläinen oikeus osinkoon.

Yhtiökokous

Componenta Oyj:n ylin hallintoelin on yhtiökokous. Yhtiökokouksen tehtävät ja yhtiökokouksessa päätettävät asiat on määritelty osakeyhtiölaissa ja yhtiöjärjestyksessä. Componenta Oyj:n yhtiökokous on pidettävä kuuden kuukauden kuluttua tilikauden päättymisestä. Vuonna 2008 Componenta Oyj:n varsinainen yhtiökokous kokoontui 25.2.2008.

Hallitus

Varsinainen yhtiökokous valitsee vuosittain Componenta Oyj:n hallituksen, johon yhtiöjärjestyksen mukaan kuuluu 3–7 jäsentä. Hallituksen toimikausi kestää seuraavan varsinaisen yhtiökokouksen päättymiseen. Hallitus valitsee keskuudestaan puheenjohtajan ja varapuheenjohtajan.

Vuonna 2008 yhtiökokous valitsi hallitukseen viisi jäsentä: Heikki Bergholmin, Heikki Lehtosen, Juhani Mäkinen, Marjo Raitavuo ja Matti Tikkakosken. Hallitus valitsi puheenjohtajaksi Heikki Bergholmin ja varapuheenjohtajaksi Juhani Mäkinen.

Hallituksen jäsenistä Heikki Bergholm, Juhani Mäkinen, Marjo Raitavuo ja Matti Tikkakoski ovat riippumattomia sekä yhtiöstä että osakkeenomistajista. Heikki Lehtonen toimii Componenta Oyj:n toimitusjohtajana ja konsernihoitajana. Hän on myös yhtiön suurin osakkeenomistaja hallinnoimiensa yhtiöiden kautta.

Hallituksen kokoonpano sekä Componentan toiminnan luonne ja koko huomioon ottaen hallitus ei ole pitänyt tarpeellisena valiokuntien perustamista valmistelevaan hallituksen vastuulle kuuluvia asioita.

Hallituksen palkkioista päättää varsinainen yhtiökokous. Vuoden 2008 yhtiökokous päätti, että hallituksen puheenjohtajalle maksetaan palkkiota 50 000 euroa ja hallituksen jäsenille 25 000 euroa vuodessa. Matkakustannukset korvataan yhtiön matkustussäännön mukaisesti.

Hallituksen tehtävät ja vastuu määräytyvät ensisijaisesti yhtiöjärjestyksen ja Suomen osakeyhtiölain mukaisesti. Hallitus on laatinut kirjallisen työjärjestyksen, jossa on määritelty hallituksen tehtävät ja toimintaperiaatteet. Hallituksen tehtäviin kuuluvat työjärjestyksen mukaan kaikki Componenta-konsernin toiminnan kannalta laajakantoiset asiat. Näihin kuuluvat mm. strategisten suuntaviivojen, budjettien ja toimintasuunnitelmien vahvistaminen sekä päättäminen merkittävistä yritysjärjestelyistä ja investoinneista. Hallitus arvioi toimintaansa puheenjohtajan johdolla joulukuussa 2008.

Vuonna 2008 hallitus kokoontui 10 kertaa. Hallituksen jäsenen keskimääräinen läsnäoloprosentti oli 96 %.

Toimitusjohtaja

Hallitus nimeää toimitusjohtajan ja päättää toimitusjohtajan palkasta ja muusta palkitsemisesta. Toimitusjohtajan tehtävät on määritelty osakeyhtiölaissa. Niiden lisäksi Componenta Oyj:n toimitusjohtajan tehtävänä on

- johtaa ja kehittää Componenta-konsernin liiketoimintaa hallituksen antamien ohjeiden mukaisesti,
- esitellä hallituksen kokouksessa käsiteltävät asiat ja
- panna täytäntöön hallituksen päättämät asiat.

Componentan toimitusjohtajana toimii Heikki Lehtonen.

Toimitusjohtajan saama palkka on 20 960 euroa kuukaudessa ja luontoisetujen yhteismäärä 230 euroa kuukaudessa.

Toimitusjohtaja on oikeutettu konsernin osakepohjaiseen palkitsemishjelmaan, joka rakentuu kolmesta ansaintajaksosta. Ansaintajaksolta 2007–2008 toimitusjohtajan osuus on 3 300 osaketta.

Toimitusjohtajan eläkeikä on lainsäädännön mukainen. Toimitusjohtajan sopimus on yhtiön puolelta irtisanottavissa kahdentoista kuukauden irtisanomisajalla ja toimitusjohtajan puolelta kuuden kuukauden irtisanomisajalla. Toimitusjohtaja ei ole oikeutettu erilliseen korvaukseen irtisanomisen johdosta muutoin kuin irtisanomisajan sopimuksen mukaiseen palkkaan ja luontoisetuihin.

Hallituksen jäsenille ja toimitusjohtajalle maksettiin palkkoja ja palkkioita 414 151 euroa vuonna 2008. Hallituksen jäsenten ja toimitusjohtajan luontoisedut vuonna 2008 olivat 6 097 euroa.

Erityisiä johdon eläkesitoumuksia ei ole.

Konsernin johtoryhmä

Konsernin johtoryhmän tehtävänä on avustaa toimitusjohtajaa Componenta-konsernin johtamisessa ja kehittämisessä. Johtoryhmän jäsenten nimittämisestä ja heidän työsuhteidensa ehdoista päättää konsernin hallitus toimitusjohtajan esityksen perusteella. Konsernissa käytössä olevan ”yksi yli yhden” -hyväksymisperiaatteen mukaisesti päätökset hyväksyy hallituksen puheenjohtaja.

Vuonna 2008 johtoryhmään kuului 11 henkilöä. Johtoryhmä kokoontuu kuukausittain. Toimitusjohtaja toimii puheenjohtajana ja viestintäjohtaja sihteerinä. Johtoryhmän jäsenten vastualueet ja omistustiedot löytyvät Componentan internet-sivuilta osoitteesta www.componenta.com.

Valvontajärjestelmät

Tilintarkastus

Varsinainen yhtiökokous valitsee tilintarkastajan ja päättää tilintarkastajalle maksettavista palkkioista. Yhtiössä on vähintään yksi ja enintään kaksi tilintarkastajaa sekä tarvittaessa yksi varatilintarkastaja. Voimassa olevien tilintarkastussäännösten mukaisten tehtävien lisäksi tilintarkastaja raportoi tarvittaessa Componenta Oyj:n hallitukselle.

Tilikaudella 1.1.–31.12.2008 Componenta Oyj:n varsinaisena tilintarkastajana toimi KHT-yhteisö Oy Audicon Ab.

Yhtiökokous 25.2.2008 päätti, että tilintarkastajalle maksetaan palkkio laskun mukaan. Suoriteperusteiset palkkiot Componenta-

konsernin tilintarkastajille vuonna 2008 olivat yhteensä 587 000 euroa, jotka koostuivat tilintarkastuksen palkkioista 485 100 euroa ja muiden palveluiden palkkioista 101 900 euroa.

Sisäpiirisäännökset

Componenta Oyj noudattaa Helsingin pörssin sisäpiirisäännösten lisäksi omia sisäpiirisäännöksiään. Componentan lakimääräiseen sisäpiiriin kuuluvat emoyhtiön hallitus, toimitusjohtaja ja tilintarkastajat. Yrityskohtaiseen sisäpiiriin kuuluvat konsernin johtoryhmä sekä erikseen nimetyt henkilöt. Componentan lakimääräiseen julkiseen sisäpiiriin kuuluvien omistus on esitetty konsernin verkkosivulla.

Lakimääräiseen ja yrityskohtaiseen sisäpiiriin kuuluvien henkilöiden omistusta Componenta Oyj:ssä seurataan säännöllisesti Suomen Arvopaperikeskuksen SIRE-rekisterin avulla.

Riskienhallinta

Componenta-konsernin sisäistä valvontaa toteutetaan hallituksen hyväksymien toimintaperiaatteiden mukaisesti, jotka perustuvat konsernin sisäiseen raportointiin ja hallituksen hyväksymään vuosittaiseen tilintarkastussuunnitelmaan.

Taloudellisten tavoitteiden toteutumista seurataan koko konsernin kattavalla taloudellisella raportoinnilla. Raportteihin sisältyvät toteutuneet tiedot, suunnitelmat ja ajantasaiset ennusteet kuluvalle vuodelle.

Componenta-konsernin liiketoimintaan liittyviä rahoitusriskejä hallitaan hallituksen vahvistaman rahoituspolitiikan mukaisesti. Tavoitteena on suojata konsernia rahoitusmarkkinoilla tapahtuvilta epäsuotuisilta muutoksilta ja siten turvata omalta osaltaan konsernin tuloskehitys ja taloudellinen asema. Rahoitusriskien hallinta on keskitetty konsernin rahoitusosastolle.

Liiketoiminnasta aiheutuviin omaisuus-, keskeytys- ja vastuu-vahinkoriskeihin on varauduttu asianmukaisin vakuutuksin.

Componenta-konsernin taloushallinto suorittaa konserniyh-tiöiden sisäisen tarkastuksen yhteistyössä tilintarkastajien kanssa vuosisuunnitelman puitteissa.

Toiminimen kirjoitusoikeus

Componenta Oyj:n toiminimen kirjoittavat hallituksen puheenjohtaja ja toimitusjohtaja kumpikin erikseen yksin sekä hallituksen jäsenet kaksi yhdessä. Tämän lisäksi hallitus voi myöntää prokuroita yhtiön hallintoon kuuluville henkilöille.

Kannustinjärjestelmät

Componentassa on käytössä avaintehtävissä toimiville henkilöille suoritusperusteiset lyhyen ja pitkän aikavälin kannustinjärjestelmät. Componentan hallitus vahvistaa ohjelmat ja ohjelmiin kuuluvat tehtävät vuosittain.

Lyhyellä aikavälillä tapahtuva palkitseminen on sidottu mitattavissa oleviin henkilökohtaisten ja liiketoiminnallisten tavoitteiden saavuttamiseen vuositason tasolla. Palkkion määrä on tehtäväkohtainen ja vaihteli 0–32 %:n välillä vuosiansioista vuonna 2008.

Vuonna 2007 otettiin käyttöön pitkän aikavälin osakepohjainen palkitsemisohjelma, joka on sidottu konsernin sijoitetun pääoman tuottoon sekä tulokseen rahoituserien jälkeen. Ohjelma on kokonaiskestoaltaan viiden vuoden mittainen.

Componentan tuotantoyksiköissä henkilöstö on oikeutettu tuottavuuden kehittymiseen sidottuun palkkioon. Componenta BV:ssä henkilöstöllä on tulospalkkiojärjestelmä, joka perustuu sijoitetun pääoman tuottoon.

Samanaikaisesti henkilö on oikeutettu vain yhteen lyhyen aikavälin palkitsemiseen.





Taloudellinen vastuu

Lisääarvoa osakkeenomistajille ja muille sidosryhmille

Taloudellinen vastuu Componentassa merkitsee vastuuta yhtiön taloudellisesta tuloksesta ja kannattavuudesta. Näin voimme vastata osakkeenomistajien ja muiden sidosryhmien odotuksiin ja samalla kehittää omaa toimintaamme kilpailukykyimme varmistamiseksi.

Poikkeuksellinen vuosi 2008

Componentan liikevaihto nousi 681 (635) miljoonaan euroon ja tulos rahoituserien jälkeen ilman kertaluonteisia eriä parani 29 prosenttia 19,2 (14,9) miljoonaan euroon. Konsernin historian paras tulos kertyi vuoden ensimmäisten yhdeksän kuukauden aikana, sillä vuoden viimeisellä neljänneksellä sekä liikevaihdon että tuloksen kehitys kääntyivät nopeasti laskuun.

Alkuvuoden korkea kysyntä Componentan asiakastoimialoilla toi paljon tilauksia, ja konsernin yksiköiden tuotantokapasiteetit olivat lähes sataprosenttisesti käytössä. Vuoden loppua kohden tilanne muuttui merkittävästi huonommaksi, kun kysyntä hiljeni ja yksiköiden käyttöasteet laskivat voimakkaasti. Esimerkiksi auto-teollisuudessa, jossa komponenttien toimitusketjut ovat pitkiä, kysynnän väheneminen näkyy ensimmäisenä komponenttitoimittajilla. Tilausten määrä laski ja vuoden lopun tilauskanta oli yli 40 % edellisvuoden vastaavaa ajankohtaa pienempi.

Ensimmäiset sopeutustoimenpiteet tuotannon supistamiseksi vastaamaan vähentynyttä kysyntää käynnistettiin lokakuussa. Sopeuttamista jouduttiin tehostamaan vuoden loppupuolella, ja samalla luottoriskien kasvaessa tehostettiin asiakassaatiavien perintää.

Vuoden poikkeuksellisuutta lisäsivät myös raaka-aineiden hintavaihtelut: vuoden alkupuolella hinnat nousivat huippulukemiin, mutta putosivat jyrkästi vuoden loppua kohden. Valukomponenttien tärkeimpien raaka-aineiden kuten kierrätysmetallin ja rautamalmista tuotetun harkon hinnat nousivat voimakkaasti vuoden 2008 ensimmäisen vuosipuoliskon aikana. Kesäkuussa käyttöön otettiin järjestelmä, jolla raaka-aineiden hintavaikutukset saatiin päivitettyä kuukausittain asiakashintoihin.

Investoinneilla lisää kapasiteettia ja tehokkuutta

Vuonna 2008 Componenta toteutti kilpailukyyn kannalta merkittäviä investointiprojekteja. Kapasiteettia kasvatettiin ja tuotantoa tehostettiin Karkkilan ja Iisalmen sekä Turkin Orhangazin valimoissa. Orhangaziin valmistui myös uusi moderni konepaja.

Kaikkiaan tilikauden tuotannollisten investointien määrä oli 42,3 (23,6) miljoonaa euroa, josta rahoitusleasing-investointien osuus oli 4,3 (1,6) miljoonaa euroa. Tilikauden aikana Componen-

► VUOSI 2008 LYHYESTI

Liikevaihto 681 (635) miljoonaa euroa, vertailukelpoinen kasvu edellisvuodesta yli 8 prosenttia.

Tulos rahoituserien jälkeen ilman kertaluonteisia eriä kasvoi 29 % 19,2 (14,9) miljoonaan euroon.

Tilauskanta vuoden lopussa oli 73,6 (129,0) miljoonaa euroa, yli 40 % edellisvuotta pienempi.

Valimoissa ja konepajoissa toteutettiin merkittäviä investointeja, jotka nostivat tuotannon kapasiteettia ja tehokkuutta. Muun muassa Orhangazissa Turkissa avattiin uusi konepaja.

Componentan maksamat palkat ja palkkiot olivat 120,1 (117,7) miljoonaa euroa.

Osakkeenomistajien määrä kasvoi 1 867:ään (1 565) vuoden aikana.

ta hankki turkkilaisen tytäryhtiönsä Componenta Dökümcülük Ticaret Ve Sanayi A.S:n osakkeita Istanbulin pörssissä 1,3 miljoonalla eurolla. Vuoden 2008 lopussa Componenta omisti 93,6 % Componenta A.S:n osakkeista.

Kesällä tehtiin päätökset kahdesta investoinnista, uuden alumiinivalimon rakentamisesta Manisaan Turkkiin ja uuden induktiosulatusuunin asentamisesta Orhangazin valimoon Turkkiin. Suunnittelutyö molempien investointien osalta saatiin valmiiksi, mutta taloudellisen tilanteen heikennyttyä vuoden lopulla investoinnit pysäytettiin toistaiseksi.

TALOUDELLISET TAVOITTEET

	Toteutunut 2008 *)	Tavoite 2012
Liikevaihto	681 Me	800 Me
Liikevoitto	7,0 %	10 %
Sijoitetun pääoman tuotto	13,7 %	> 20 %
Omavaraisuusaste (pääomallain omana pääomana)	27,8 %	40 %

*) Ilman kertaluonteisia eriä

AVAINLUVUT

	2008	2007	2006	2005	2004
Liikevaihto, Me	681,4	634,7	362,1	343,2	316,0
Liikevoitto, Me	47,3	42,7	14,5	9,9	25,7
Liikevoitto, %	6,9	6,7	4,0	2,9	8,1
Nettotulos, Me	13,9	21,6	3,5	2,2	14,2
Tulos/osake, e	1,24	1,97	0,36	0,26	1,62
Oman pääoman tuotto, %	14,5	23,0	5,9	4,2	28,1
Sijoitetun pääoman tuotto, %	13,6	11,9	6,6	5,0	14,2
Omavaraisuusaste, %, pääomallainat velkana	16,4	20,3	19,2	18,1	20,6
Tilaukanta, Me	73,6	129,0	95,4	60,4	59,2
Bruttoinvestoinnit, Me	43,6	64,5	123,6	25,1	37,0
Henkilöstö vuokratyövoima mukaan lukien	4 163	5 064	2 628	2 429	2 213



Orhangazin uusi konepaja vahvistaa tarjontaa ja lisäarvon tuottamista asiakkaille

Lokakuussa 2008 Turkissa vietettiin Orhangazin uuden konepajan avajaisia. Konepajan kolmen miljoonan euron rakennusinvestoinnin lisäksi vuoden aikana investoitiin sen koneisiin ja laitteisiin kaksi miljoonaa euroa.

Uudessa nykyaikaisessa konepajassa on 20 CNC-koneistuskeskusta ja viisi CNC-sorvia. Investoinnin myötä konsernin konepajojen kokonaiskapasiteetti on 1 000 000 koneistustuntia.

Konepajat muodostavat yhdessä konsernin valimoiden kanssa tiiviin arvoketjun. Noin neljannes Componentan valmistamien komponenteista toimitetaan asiakkaille koneistettuina konsernin konepajoissa. Tänä päivänä asiakkaat kysyvät entistä enemmän kokonaisratkaisuja, joissa komponentit valetaan ja koneistetaan sekä usein myös suunnitellaan yhdessä asiakkaan kanssa.

Orhangazin konepajainvestointi on askel eteenpäin matkalla kohti Componentan tavoitetta Euroopan johtavaksi valukomponenttien toimittajaksi.

Maksetut ja saadut avustukset

Componenta on vuonna 2008 tukenut urheilua, tutkimusta ja kulttuuria. Raja avustusten, lahjoitusten ja markkinointitoimenpiteiden välillä on joskus vaikea vetää. Avustuksiin olemme laskeneet sponso-roinnin ja lahjoitukset, joita on annettu urheilun ja kulttuurin tukemiseksi, voittoa tavoittelemattomille organisaatioille ja tutkimukseen. Maksettujen avustusten määrä vuonna 2008 oli noin 130 000 euroa.

Suomessa sponsoroimme vuonna 2008 Suomen maajoukkueuimaria Matti Rajakylää ja karkkilalaista koripallojoukkue Team Componentaa. Kulttuurin osalta tuimme lastenoorperan toteuttamista. Componenta on vuodesta 2001 lähtien toiminut helsinkiläisen Mäkelärinteen lukion kummiyrityksenä ja tukenut kummikoulunsa urheilutoimintaa. Joulukorttien ja -lahjojen lähettämisen sijasta lahjoitimme niihin varatun summan Maailman Luonnonsäätiölle WWF:lle.

Lisäksi monet Componentan liiketoimintayksiköt Suomessa, Turkissa, Hollannissa ja Ruotsissa ovat tukeneet paikallisia urheilujärjestöjä, kouluja ja yleishyödyllisiä järjestöjä.

Componentan julkiselta sektorilta saamat avustukset vuonna 2008 olivat noin 644 000 euroa. Avustukset kohdistuivat muun muassa henkilöstön kouluttamiseen sekä tutkimus- ja tuotekehityshankkeisiin.



TALOUDELLISEN LISÄARVON JAKAUTUMINEN

Me	2008	2007	2006	2005
Lisäarvon luominen				
- Asiakkaat (liikevaihto)	681,4	634,7	362,1	343,2
Toimittajat (ostot ja ulkopuoliset palvelut)	-324,1	-305,0	-175,7	-171,8
Tuotettu lisäarvo	357,3	329,7	186,4	171,4
Lisäarvon jakautuminen				
- Henkilöstölle (palkat ja eläkekulut)	-135,7	-132,0	-91,5	-89,2
- Julkiselle sektorille (tuloverot ja sosiaaliset kulut)	-18,7	-15,8	-11,2	-7,6
- Rahoittajille (rahoituskulut)	-45,1	-31,4	-12,6	-12,0
- Osakkeenomistajille (osingot)	-3,3	-5,5	-3,3	0,0
Sidosryhmille jaettu lisäarvo	-202,8	-184,7	-118,6	-108,8
Konsernin toiminnan kehittämiseen	154,5	145,0	67,8	62,6

Taloudelliset riskit

Componentan riskienhallinta on määritelty ja sisällytetty hallinnointi- ja ohjausjärjestelmiin.

Componenta-konsernin **pääraaka-aineen** kierrätysmetallin hinnanvaihtelut vaikuttavat konsernin tuotteiden katteisiin. Kierrätysmetallin hinnannousu siirtyy asiakkaille toimitettavien tuotteiden hintoihin viiveellä, mikä pienentää hetkellisesti katteita. Kierrätysmetallin hinnan laskiessa konsernin katteet paranevat vastaavasti.

Konsernin valimoiden ja konepajojen **sähkönkulutus** aiheuttaa ostetun sähkön spot-hintariskin. Sähkön hinnan vaikutuksilta konsernin tulokseen suojaudutaan ostetuilla sähkötermiineillä. Konsernin tuotantolaitosten ennustetun seuraavan 12 kuukauden sähkönkulutuksen suojausastetavoite on 90 %, sitä seuraavan vuoden 60 % ja kolmannen vuoden 40 %. Kaupankäynti sähkötermiineillä on ulkoistettu. Sähkönhinnan nousu pyritään siirtämään asiakkaille erillisellä sähkölisällä.

Liiketoiminnasta aiheutuviin **omaisuus-, keskeytys- ja vastuuvakuutusriskeihin** on varauduttu asianmukaisin vakuutuksin.

Liiketoimintaan liittyviä **rahoitusriskejä** hallitaan hallituksen vahvistaman rahoituspolitiikan mukaisesti. Tavoitteena on suojata konsernia rahoitusmarkkinoilla tapahtuvilta epäsuotuisilta muutoksilta ja siten turvata omalta osaltaan konsernin tuloskehitys ja taloudellinen asema. Rahoitusriskien hallinta on keskitetty konsernin rahoitusosastolle.

Componenta Turkin oman pääoman muuntamisesta euroon aiheutuu konsernille merkittävä **translaatoriski**. Muutokset Yhdysvaltain dollarin, Ison-Britannian punnan ja euron arvossa suhteessa Turkin liiraan vaikuttavat yhtiön liikevoittoon ja tulokseen rahoituserien jälkeen lyhyellä aikavälillä.

Kukin konserniyhtiö vastaa ensisijaisesti omiin asiakassaataviin liittyvistä **luottoriskeistä**. Konsernin talousosasto ohjeistaa ja valvoo luottoriskin hallintaa. Konsernilla ei ole merkittäviä asiakassaatavien luottoriskikeskittymiä. Konsernin asiakaskunta on hajautunut, eivätkä yksittäisen asiakaskonsernin saamiset ylitä 6 % konsernin myyntisaamisista. Tilikaudelle 2008 ei ole kirjattu merkittäviä luottotappioita.



Pörssiyhtiö Helsingin pörssissä

Componenta Oyj on pörssiyhtiö, jonka osake noteerataan NASDAQ OMX Helsingissä. Osakkeen kurssi vuoden 2008 lopussa oli 4,75 euroa (8,37 euroa). Vuoden keskipurssi oli 8,34 euroa, alin kurssi 4,62 euroa ja ylin kurssi 11,76 euroa. Osakekannan markkina-arvo oli vuoden lopussa 52,0 (91,6) miljoonaa euroa ja osakkeen suhteellinen vaihto katsauskaudella 32 % (52 %) osakekannasta. Componentan osakkeella on Nordea Pankki Suomi Oy:n LP-markkinatakaus. Yhtiöllä on yksi osakesarja.

Componentan osakkeenomistajien lukumäärä kasvoi vuonna 2008. Osakkeenomistajia oli vuoden lopussa kaikkiaan 1 867 (1 565). Osakeomistus jakautui siten, että hallintarekisteröidyt osakkeet ja muu ulkomaalaisomistus olivat enemmistönä, 38,7 % (38,0 %) osakkeista. Muita osakkeenomistajia olivat kotimaiset yritykset 38,5 % (29,8 %), kotitaloudet 21,2 % (23,5 %), rahoitus- ja vakuutuslaitokset 0,3 % (5,3 %), julkisyhteistöt 0,6 % (0,6) ja voittoa tavoittelemattomat yhteisöt 0,7 % (2,8 %).

Componentan kaksi suurinta osakkeenomistajaa ovat Heikki Lehtonen, joka omistaa 39,4 % osakkeista hallinnoimiensa yhtiöiden Cabana Trade A.S:n ja Oy Högfors-Trading Ab:n kautta ja Etra Invest Oy Ab, jonka omistusosuus on 29,6 %.

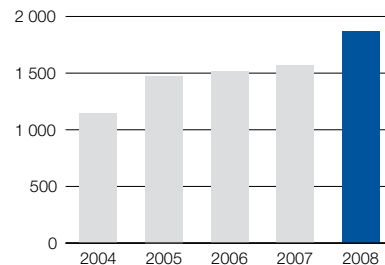
”Sijoittajille ja osakkeenomistajille tarjotaan ajantasaista ja avointa tietoa konsernin verkkosivuilla. Yhteyttä pidetään aktiivisesti yllä myös verkkolähetysten, messujen ja muiden tapaamisten avulla.”

Yhtiön osakkeiden yhteenlaskettu määrä vuoden 2008 lopussa oli 10 945 698 (10 942 498) osaketta. Osakepääoma oli tilikauden päättyessä 21,9 (21,9) miljoonaa euroa. Componenta Oyj:n vuonna 2006 ja 2005 liikkeeseen laskemien vaihdettavien pääomalainojen lainaosuuksia vastaan merkittiin vuoden aikana 3 200 uutta osaketta.

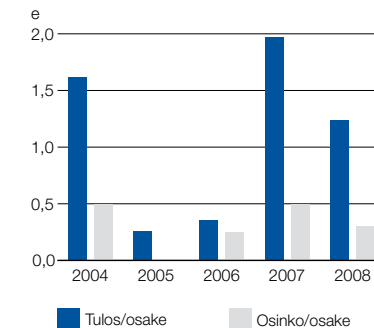
Osingonjakopolitiikka

Hallitus huomioi konsernin tuloskehityksen, rahoitusrakenteen ja kasvuodotukset osingonjakoehdotusta tehdessään. Tavoite on maksaa 30–50 % nettovoitosta osinkoina. Vuodelta 2008 päätti 23.2.2009 pidetty yhtiökokous jakaa osinkoa 0,30 euroa osakkeelta.

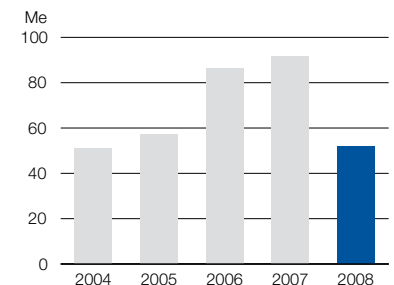
COMPONENTAN OSAKKEENOMISTAJAT



TULOS/OSAKE JA OSINKO/OSAKE



OSAKEKANNAN MARKKINA-ARVO



Turkkilainen tytäryhtiö Istanbulin pörssissä

Componentan turkkilaisen tytäryhtiön Componenta A.S:n osakkeet noteerataan Istanbulin pörssissä. Vuoden 2008 lopussa Componenta omisti 93,6 % (92,6) Componenta A.S:n osakkeista. Loput osakkeista eli 6,4 % (7,4) on kotitalouksien omistuksessa. Componenta A.S:n osakkeiden lukumäärä on 63 360 000 000. Osakepääoman arvo vuoden lopussa oli 189 989 995 (175 452 676) Turkin liiraa (YTL). Vuoden lopussa osakkeenomistajien lukumäärä oli 2 372 (2 485). Osakkeen keskihinta oli 3,89 (4,69), alin hinta 2,41 (3,84) ja ylin hinta 5,40 (4,32).



Avointa ja ajantasaista sijoittajatietoa

Componentan sijoittajasuhdettiimi tuottaa informaatiota Componentasta ja sen liiketoimintaympäristöstä institutionaalisille sijoittajille, piensijoittajille, osakeanalyytikoille ja lehdistölle. Vuosikertomuksen ja kolmen osavuositarkastuksen lisäksi tarjoamme markkinoille jatkuvasti ajantasaista tietoa erityisesti verkkosivujemme kautta.

Verkkosivuilta löytyvät muiden muassa taloudellinen kalenteri, tärkeimmät tunnusluvut ja tunnuslukumonitori sekä osakkeisiin (osakemonitori, historiahintahaku, kokonaistuottolaskuri, tulevaisuuden näkymät) ja osakkeenomistajiin sekä sisäpiiriin liittyviä tietoja. Tiedotteet ja julkaisut ovat luettavissa konsernin verkkosivuilla heti niiden julkistamisen jälkeen, ja tulospalvelun kautta tiedotteita voi tilata suoraan omaan sähköpostiin.

Osavuositarkastusten yhteydessä järjestämme tiedotustilaisuuden, joka videoidaan ja lähetetään suorana lähetyksenä internetissä osoitteessa www.componenta.com. Componentan sidosryhmät seuraavat säännöllisesti näitä verkkolähetyksiä, jotka ovat kaikille avoimia. Verkkolähetyksissä yhtiön toimitusjohtajalle voi myös esittää kysymyksiä ja saada kysymyksiinsä vastauksia samantien.

Tapaamme vuoden mittaan analyytikoita ja sijoittajia. Componenta oli marraskuussa 2008 mukana kolmatta kertaa vuosittaisessa kaksipäiväisessä sijoittajatapahtumassa Helsingissä. Tilaisuudessa pidettyä ”Ajankohtaista Componentasta” -esitystä oli molempina päivinä kuuntelemassa täysi salillinen kiinnostuneita sijoittajia.

Ennen tilinpäätöstiedotteen ja osavuositarkastusten julkistamista Componenta noudattaa 30 päivän ns. hiljaista jaksoa, jolloin emme järjestä sijoittajatapaamisia tai kommentoi konsernin tulokset.



Videoneuvottelut säästävät aikaa, kuluja ja ympäristöä

Componentan tuotantoyksiköt sijaitsevat Suomessa, Turkissa, Hollannissa ja Ruotsissa, minkä lisäksi myyntiyhtiöitä on Isossa-Britanniassa, Ranskassa, Saksassa ja Italiassa.

Etäisyydet samassakin maassa toimivien tuotantolaitosten välillä voivat olla pitkiä, minkä vuoksi yhteyden- ja kokousten pidon helpottamiseksi konsernissa hyödynnetään laajasti videoneuvottelumahdollisuutta. Konserninlaajuisissa toiminnoissa on monia tiimejä, jotka tapaavat kerran tai kaksi kuukaudessa ja joihin kuuluu ihmisiä useista tai jopa kaikista Componenta-maista.

Videoneuvottelumahdollisuus tuo mukanaan monia hyötyjä. Kun ei tarvitse matkustaa paikasta toiseen pitkiäkin etäisyyksien päähän, säästetään sekä kustannuksia että aikaa. Lentomat kustamisen lisäksi myös pitkät automatkat ovat vähentyneet. Lisäksi yhteyttä eri sidosryhmiin voidaan videoneuvotteluiden myötä pitää entistä helpommin ja useammin, mikä näkyy myös asioiden ja toimintojen parempaa sujumisenä. Samalla olemme osaltamme vähentäneet ympäristön kuormitusta.

Componentaan hankittiin ensimmäiset videoneuvottelulaitteistot jo vuonna 2002. Tänä päivänä jokaisessa konsernin yksikössä on vähintään yksi videoneuvottelulaitteisto ja suurimmissa toimipaikoissa niitä on useampia.

➔ Lisätietoa Componenta-konsernin taloudelliseen vastuuseen liittyvistä asioista on vuoden 2008 vuosikertomuksessa sekä verkkosivuilla osoitteessa www.componenta.com/talous ja osakkeista ja osakkeenomistajista tarkemmin osoitteessa www.componenta.com/sijoittajat.

Valukomponentin elinkaari



- 1 Valukomponentin suunnitteluvaiheen valinnat vaikuttavat kappaleen geometriaan, materiaalivalintaan ja valmistusmenetelmään ja siten sen elinkaaren aikaisiin ympäristöpäästöihin. → Tuotekehitys s. 10 ja Alumiini raaka-aineena s. 11.
- 2 Valukomponentin raaka-aineena on pääasiassa kierrätysmetalli.
→ Raaka-aineiden käyttö s. 28.
- 3 Raaka-aineen sulattamiseen kuuluu energiaa, jota saadaan sähköstä, kokista tai maakaasusta. → Energiankäyttö s. 26.
- 4 Valumuotti valmistetaan hiekasta tai metallista. Hiekka kiertää prosessissa, ja lopuksi osa siitä päättyy hyötykäyttöön, osa jätteeksi. Metallimuotit ovat kestonmuotteja. → Tuotannon ympäristövaikutukset s. 24, Pölypäästöt s. 30 ja Jätteet ja kierrätys s. 32.
- 5 Valetun komponentin puhdistus ja jälkikäsittely ovat prosesseja, joista aiheutuu jonkin verran päästöjä ympäristöön. → Pöly- ja VOC-päästöt s. 30.
- 6 Valukomponentin koneistuksessa käytettävät leikkuunesteet kierrätetään. Koneistuksessa syntyvät lastut toimitetaan uudelleensulatukseen. → Jätteet ja kierrätys s. 32.
- 7 Valukomponentin kuljetus asiakkaalle aiheuttaa päästöjä ympäristöön. → Logistiikka s. 35.
- 8 Elinkaarensa päässä valukomponentti päättyy romuksi, kierrätykseen ja uudelleen sulatettavaksi.

Ympäristövastuu

Ympäristöasiat ovat olennainen osa päätöksentekoa

Componentassa ympäristövastuu tarkoittaa sitä, että tuotannossa valitaan optimaaliset materiaalit ja kestävät tuotantomenetelmät sekä minimoidaan ympäristövaikutukset tuotteen koko elinkaaren ajan. Ympäristö- ja laatuasioissa tähdätään jatkuvaan parantamiseen.

Valimo- ja takomotoiminta edellyttävät ympäristölupia ja niille esitetään tiettyjä ympäristövaatimuksia. Componentan valimot ja takomot täyttävät kaikki niille asetetut ympäristövaatimukset, ja tuotantoprosesseja parannetaan ja mitataan jatkuvasti sen varmistamiseksi, että ympäristökuormitus pysyy sallituissa rajoissa.

TÄRKEIMMÄT YMPÄRISTÖPROJEKTIT VUONNA 2008

Karkkilan valimossa otettiin käyttöön uusi maalaamo, jonka ansiosta maalauksen VOC-päästöt vähenevät.

Karkkilan valimon kaatopaikan sulkemisprojekti aloitettiin.

Suomivalimon tuotannon kasvattamiseen liittyvät ympäristövaikutukset arvioitiin, ja valimo sai uuden ympäristöluvan.

Heerlenin valimossa Hollannissa on jatkettu viranomaisten kanssa selvitystyötä hajuhaittojen ehkäisemiseksi.

Orhangazin valimossa asennettiin jatkuvatoimiset mittarit pölypäästöjen seuraamiseksi.

Pietarsaaren valimoon hankittiin uusi suodatinasema ympäristövaatimusten täyttämiseksi ja energiankäytön tehostamiseksi.



Lisätietoa ympäristöasioista konsernin verkkosivuilla osoitteessa www.componenta.com/ymparisto.

Konsernin ympäristö- ja laatu politiikat ja johtamisjärjestelmät määrittelevät tärkeimmät ympäristöjohtamisen periaatteet liiketoiminnoille. Järjestelmät rohkaisevat henkilöstöä ottamaan vastuuta, kehittämään laatua ja ottamaan ympäristövaikutukset huomioon. Toimintoja hallinnoidaan liiketoimintayksiköiden tasolla, ja jokaisessa yksikössä on nimetyt vastuut ympäristö- ja laatuasioissa. Laatu- ja ympäristöasiat tukevat toisiaan, sillä hyvä toiminnan laatu merkitsee sitä, että hylkymäärä on mahdollisimman pieni. Tällöin myös ympäristövaikutukset ovat pienemmät.



Ympäristökustannukset kasvoivat

Componenta-konsernin ympäristökustannukset vuonna 2008 olivat 6,0 miljoonaa euroa (5,5 Me vuonna 2007). Ympäristökustannusten osuus suhteessa liikevaihtoon nousi 1,5 % verrattuna vuoteen 2007. Kustannusten nousu johtui pääosin jätehuoltokustannusten kasvusta, johon suurimpana syynä oli se, että Karkkilan valimon oman kaatopaikan käytön lopettamisen jälkeen valimohiekat uusiokäytettiin kunnallisella kaatopaikalla.

Ympäristökustannukset jakaantuivat jätehuoltoon 73 % (71 %), ilmakehän suojelutoimiin 8 % (10 %), jätevesihuoltoon 6 % (8 %), maaperän ja pohjavesien suojeluun 2 % (2 %) ja muihin ympäristönsuojelutoimiin 11 % (9 %), joihin kuuluvat muun muassa jätevetot, melumittaukskustannukset ja ympäristölupamaksut. Biologisen monimuotoisuuden ja maisemien suojelun kustannusten osuus oli 0 % (0 %).

Ympäristöinvestoinnit olivat vuonna 2008 samalla tasolla kuin edellisvuonna, yhteensä 1,7 miljoonaa euroa (1,7). Investoinneista valtaosa kohdistui valimoiden VOC- ja pölypäästöjen alentamiseen, energiankäytön tehostamiseen ja piha-alueiden parantamiseen. Suurimpina yksittäisinä ympäristöön vaikuttavina investoin-

teina olivat Pietarsaaren valimon uusi suodatinlaitos pölynpoistoon sekä Karkkilan valimon uusi maalaamo. Myös konsernin muissa kuin ympäristöinvestoinneissa otetaan aina huomioon investointien ympäristövaikutukset.

Ympäristöriskitilanteet tunnistetaan ja analysoidaan

Componentassa on tunnistettu ympäristöön kohdistuvat riskitilanteet kunkin toimipaikan omassa ympäristöjärjestelmässä. Mahdollisia toimintaan kuuluvia riskejä ovat muun muassa tulipalo, kemikaalien kaatumis-, vuoto- tai räjähdysvaara, uunin puhkeaminen, pölypäästöt ja ilkeävalta tehdasalueella. Mainitut tilanteet voivat aiheuttaa päästöjä ilmaan, veteen tai maaperään. Riskitilanteita pyritään estämään ennakoivan huollon, ohjeistusten sekä rakenteellisten toimien avulla. Lisäksi järjestelmissä on pyritty kuvaamaan myös vahingon sattumisen jälkeiset toimet.

Valimoissa yhden suurimmista riskeistä aiheuttaa sula rauta, jota säilytetään, käsitellään ja kuljetetaan erikokoisissa astioissa. Kuumapituuneissa sulaa rautaa voi kerrallaan olla yli 30 tonnia. Valimoiden riskialttein kemikaali on nestekaasu. Valimotyölle on

tunnusomaista tietyt riskit, ja joitakin ”läheltä piti” -tilanteita sattuu vuosittain. Tilanteista opitaan ja niiden pohjalta ohjeistetaan omaa henkilöstöä, muutetaan käytäntöjä ja toteutetaan parannustoimenpiteitä. Jokaisella valimolla on pelastussuunnitelma.

Mahdollisia ympäristöön vaikuttavia riskitilanteita oli yksiköissä vuoden 2008 aikana muutamia. Tilanteet hoidettiin hallitusti, eikä niillä ollut merkittäviä ympäristövaikutuksia.

Weertin valimossa valujen puhdistukseen käytetyllä sinkopuhdistuskoneella oli tulipalo. Työntekijät evakuoitiin ja palokunta kutsuttiin paikalle. Valimon oma organisaatio ehti sammuttaa palon ennen palokunnan paikalle tuloa. Vastaavanlainen tulipalo sattui myös Heerlenin valimon sinkopuhdistuskoneella. Tulipalojen jälkeen laadittiin toimenpiteet vastaavien tapausten välttämiseksi.

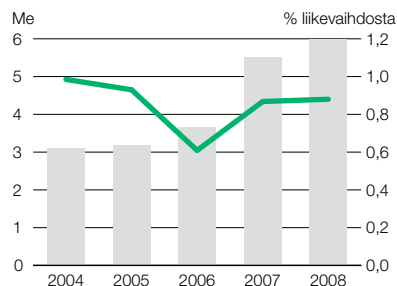
Porin valimossa sattui vuonna 2008 kaksi tilannetta. Kuumanapituunein induktorin jäähdytysvesi pääsi suihkuamaan induktorin päälle. Tapauksesta ei aiheutunut henkilö- tai ympäristövahinkoja. Induktorin runko jäähdytysputkineen uusittiin.

Toisessa tapauksessa uunin alla olevaan hätäkaatomonttuun pääsi uunin hydrauliliijä, ja uunista monttuun roiskunut sula sytytti palon. Sulattajat aloittivat sammutustyöt, ja paikalle kutsuttu palokunta sammutti palon lopullisesti. Sulaton ja kaavauksen tuotanto oli pysähdyksissä noin tunnin ajan. Tapauksesta ei aiheutunut henkilö- tai ympäristövahinkoja. Uunien hydrauliliijä vaihdettiin vaikeasti syttyväksi ja uunien hydrauliletkut ja -putket uusittiin.

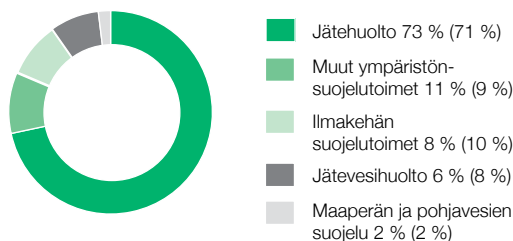
Karkkilan valimossa oli kolme tapausta, jossa senkasta tai uunista pääsi valumaan vähäinen määrä sulaa rautaa valimon lattialle tai uunin hätämonttuun. Yhdessäkään tapauksessa ei tarvittu palokuntaa eikä syntynyt henkilö- tai ympäristövahinkoja. Aineelliset vauriot jäivät vähäisiksi. Kaikista tapauksista selvitetiin syyt ja tehtiin korjaavat toimenpiteet.

Manisan alumiinivalimon maalauslinjalla sattui huoltotöiden aikana tulipalo, jossa kukaan ei loukkaantunut. Tapauksen jälkeen saatavilla olevien sammuttimien määrää lisättiin.

KONSERNIN YMPÄRISTÖKUSTANNUKSET 2008



YMPÄRISTÖKUSTANNUSTEN JAKAUTUMINEN 2008



Tuotantoyksiköiltä edellytetään laatu- ja ympäristöjärjestelmiä

Toimitamme asiakkaan vaatimusten mukaisia tuotteita oikeaan aikaan ottaen ympäristönäkökohdat huomioon. Tuotantoyksiköt määrittelevät omat, tämän konsernipolitiikan sekä sovellettavien standardien vaatimusten mukaiset laatu- ja ympäristöpolitiikat. Jokainen componentalainen on omalta osaltaan vastuussa laadusta ja ympäristön huomioimisesta jokapäiväisessä toiminnassa.

Ympäristöpolitiikka

Edistämme tietoisuutta asiakkaiden ja lakien vaatimuksista kaikilla organisaatiossa. Seuraamme asiakastytyväisyyttä ja pyrimme sen jatkuvaan parantamiseen. Ylläpidämme johtamisjärjestelmää, joka edistää laatu- ja ympäristöjärjestelmän ohjeiden noudattamista, vastuun ottamista sekä sitoutumista laatuun, ympäristönäkökohtiin ja jatkuvaan parantamiseen. Ohjaamme jatkuvaa kehitystyötä valmistusprosessien vaihtelun pienentämiseksi ja valmistusprosessien säätämiseksi tuoteminaisuuksien mukaisesti.

Ympäristötavoitteiden asetannassa ja katselmoinneissa jokaisen tuotantoyksikön on huomioitava 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.

Varmistamme, että tuotantoyksiköillä on riittävät resurssit kilpailukyvyyn ylläpitämiseen ja valmistusprosessien kehittämiseen. Investoinneissa hyödynnämme parasta ja käyttökelpoisinta tekniikkaa taloudelliset ja ympäristönäkökohdat huomioiden. Merkittävien investointien hyväksynnän ehtona on ympäristövaikutuksien arviointi.

Laatu- ja ympäristöjärjestelmät

Konserni edellyttää, että jokaisella tuotantoyksiköillä on oltava kolmannen osapuolen sertifioima laatu- ja ympäristöjärjestelmä. Asiakasvaatimuksista riippuen laatu- ja ympäristöjärjestelmä on joko standardin ISO 9001 tai ISO/TS 16949 mukainen. Konsernin ympäristöpolitiikan mu-

kaan jokaisella tuotantoyksiköllä on lisäksi oltava standardin ISO 14001 mukainen ympäristöjärjestelmä. Alla olevaan taulukkoon on listattu Componentan yksiköiden sertifioidut laatu- ja ympäristöjärjestelmät.

Tuotantoyksiköistä vain Componenta Pistonsin liiketoiminnalla ei ole kolmannen osapuolen sertifioimaa ympäristö- ja laatu- ja ympäristöjärjestelmää. Järjestelmän rakentaminen on aloitettu myös Componenta Pistonsissa ja tavoitteena on saada yksikkö sertifioitua ISO 9001:n osalta vuoden 2009 aikana.

Ympäristöjärjestelmät ohjaavat yksiköiden kehittämistä ja auttavat oman tuotannon ympäristövaikutuksien tunnistamisessa ja merkittävien ympäristönäkökohtien korjaamisessa. Järjestelmät korostavat myös kaikkien vastuuta ympäristöasioissa ja lisäävät ympäristötietoisuutta ja ympäristöasioihin sitoutumista.

sa ja merkittävien ympäristönäkökohtien korjaamisessa. Järjestelmät korostavat myös kaikkien vastuuta ympäristöasioissa ja lisäävät ympäristötietoisuutta ja ympäristöasioihin sitoutumista.

ISO 9001 -laatu- ja ympäristöjärjestelmän ja ISO 14001 -ympäristölaatu- ja ympäristöjärjestelmän lisäksi Componentan Turkin yksiköt Manisassa ja Orhangazissa saivat syksyllä 2008 sosiaaliseen vastuuseen liittyvän OHSAS 18001-sertifikaatin. OHSAS on työterveyden ja turvallisuuden hallintajärjestelmä.

LAATU- JA YMPÄRISTÖSERTIFIKAATIT TUOTANTOLAITOKSISSA				
Yksikkö	ISO 9001	ISO/TS 16949	ISO 14001	OHSAS 18001
Heerlen HWS	✓	✓	✓	
Heerlen Furan	✓		✓	
Främmostad	✓	✓	✓	
Karkkila	✓	✓	✓	
Manisa	✓	✓	✓	✓
Nisamo	✓		✓	
Orhangazi	✓	✓	✓	✓
Pietarsaari	✓	✓	✓	
Pietarsaari MS	✓	✓	✓	
Pistons	rakenteilla		rakenteilla	
Pori	✓	✓	✓	
Suomivalimo	✓		✓	
Weert	✓	✓	✓	
Weert CPV	✓	✓	✓	
Wirsbo	✓	✓	✓	

Ympäristöluvut tuotantolaitoksissa

Valimo- ja takomotoiminta ovat luonteeltaan sellaisia, että ne tarvitsevat ympäristöluvan. Componentassa pyritään noudattamaan ympäristölupien määräyksiä. Näin vältämme riskin, että toimintaamme voitaisiin rajoittaa ympäristöistä.

Valimoiden ympäristöluvut ovat luonteeltaan sellaisia, että ne ohjaavat ympäristöön liittyvää kehittämistä. Uusissa luvissa on lukuisia sellaisia vaatimuksia, jotka kehittävät tuotantoyksiköiden ympäristöasioita pitkälle tulevaisuuteen. Lupavaatimukset kohdistuvat muun muassa hiukkas- ja VOC-päästöihin.

Suomessa ja Hollannissa valimoiden luvat ovat voimassa toistaiseksi. Ympäristöluvut on kuitenkin uusittava, mikäli toiminnassa tapahtuu olennaisia muutoksia. Suomalaisten valimoiden luvissa on päivämäärä, jolloin lupa pitää tarkistaa ja lähettää uusi hakemus tarvittaessa.

Euroopan unioni on määritellyt valimoille parhaan käyttökelpoisen tekniikan (BAT). BAT-asiakirjassa määritellään muun muassa, millaisiin päästörajoihin parhaalla käyttökelpoisella tekniikalla voidaan päästä. Viranomaiset ottavat huomioon parhaan käyttökelpoisen tekniikan vaatimukset myöntäessään valimoille uusia ympäristölupia.

Turkissa ympäristöluvut jaetaan useaan osaan, joita ovat jätevesilupa, päästölupa ja ongelmajätelupa. Päästölupa on uusittava jopa kahden vuoden välein. Myös Weertin valimossa on jätevesilupa, jolla jäähdytyksessä käytetty vesi voidaan laskea jokeen.

Muutoksia ympäristölupiin vuonna 2008

Componentan tuotantolaitosten ympäristölupiin tehtiin vuonna 2008 muutoksia Suomessa ja Hollannissa, minkä lisäksi uusimiseen varauduttiin myös Ruotsissa ja Turkissa.

Suomivalimon tuotantokapasiteetin nostamiseen liittyen tehty ympäristövaikutusten arviointimenettely (YVA) valmistui viime vuonna, ja uusi ympäristölupa myönnettiin marraskuussa 2008. Kapasiteetin nostamiseen tähtäävä projekti saatiin pääpiirteittäin valmiiksi vuoden 2008 loppuun mennessä. Lisäksi Suo-

mivalimolle on haettu ympäristölupaa valimohiekan käyttöön maanrakennuksessa.

Pietarsaaren valimolle on saatu ympäristölupa valimohiekan hyödyntämiseksi piha-alueen täyttöaineena vuoden 2008 aikana. Ylijäämahiekan käyttökelpoisuuden varmistamiseksi on ennen täyttötöön aloittamista otettava hiekasta edustava näyte, josta on määritettävä haitallisten metallien pitoisuudet. Edustavan näytteen keräily on käynnissä ja tulokset saadaan arviolta vuoden 2009 toukokuun alussa.

Pietarsaaren valimo on tekemässä hakemusta toistaiseksi voimassa olevan ympäristöluvan tarkistamiseksi konepajarakennuksessa sijaitsevan pintakäsittelylinjan johdosta. Sen liiketoiminnasta on tähän asti vastannut ulkopuolinen yrittäjä.

Weertin valimossa ympäristölupaan tehtiin muutos vuonna 2008 loppuvuodesta 2007 asennetun maalaamon katalyyttisen jälkipolttimen johdosta, jonka täysipainoinen vaikutus VOC-päästöjen vähenemisessä toteutui vuoden 2008 aikana.

Heerlenissä ympäristölupaa muutettiin, koska happivaraston sijaintia valimoalueella muutettiin. Heerlenin valimo on Componentan rautavalimoista ainoa, jossa sulatusenergiaa ei saada sähköstä vaan sulatus tapahtuu koksin avulla kupoliuunisulatuksena, jonka tehoa voidaan lisätä käyttämällä happea.

Orhangazin valimossa jätevesilupa on voimassa. Päästöluvan uusimiseksi valimoon on asennettu vuonna 2008 neljä jatkuva-toimista mittaria VOC- ja pölypäästöjen seuraamiseksi. Asiassa raportoidaan Turkin ympäristö- ja metsätalousministeriölle (Ministry of Environment and Forestry). Ongelmajäteluvan uudistaminen vaatii Orhangazissa määrätty toimenpiteet.

Manisan alumiinivalimossa ei vaadita jätevesilupaa. Myöskään ongelmajätelupaa ei tarvita, sillä keurnahiekkajäte ei ole ongelmajätettä. Päästöluvan uusimiseksi tarvittavat mittaustulokset on toimitettu viranomaisille.

Wirson takomotoimintoihin liittyen Smedjebackenin tuotantolaitokselle on aloitettu ympäristöluvan uusimisprosessi.



Katso tarkemmin www.componenta.com/ymparisto.

Componentan Orhangazin valimossa panostetaan tuottavaan kunnossapitoon

Componentan Orhangazin valimo sai vuonna 2008 Japanin JIPM:n (Japan Institute of Plant Maintenance) myöntämän palkinnon tuottavasta kunnossapidosta. Palkinto oli tunnus-tus vuosia jatkuneesta työstä kunnossapidon, laadun ja työ-turvallisuuden kehittämiseksi.

Tuottava kunnossapito on koko yrityksen kattava kokonaisvaltainen ja systemaattinen toimintamalli, jonka avulla pyritään aikaansaamaan häiriöttömät prosessit mahdollisimman alhaisilla kustannuksilla. Kunnossapito otetaan huomioon kaikissa yrityksen toiminnoissa ja koko henkilöstö, yrityksen johdosta työntekijöihin, osallistuu ja sitoutuu mallin mukaiseen toimintaan. Tavoitteena on, ettei tuotannossa tapahdu yhtään konerikkoa tai -seisokkia eikä työtapaturmaa. Myöskään viallisia tuotteita ei tehdä. Kun tuotetaan vain hyvää laatua, yrityksen kustannukset laskevat ja tuottavuus paranee samalla kun myös asiakastytyväisyys lisääntyy.

Tavoitteisiin pääseminen edellyttää koko henkilöstön osallistumista ja sitoutumista. Orhangazin valimossa toteutettiin mittava koulutusohjelma koko organisaatiossa. Jokaiselle tuotantolaitteelle laadittiin laitteen koko käyttöikänsä kattava kunnossapidon ohjelma. Jatkuva parantaminen ja ns. 5S-menetelmä olivat käytössä ja niiden avulla huolehdittiin mm. työpaikan ja -pisteiden siisteydestä, mikä vaikutti myös työn tehokkuuteen. Kehitystyötä tehtiin pienryhmissä, jotka kehittivät omaa työaluettaan ja tehtäviään Kaizen-periaatteiden mukaisesti edeten vähitellen askel askeleelta.

Työ tuottavan kunnossapidon toteuttamiseksi ja JIPM-palkinnon saamiseksi alkoi Orhangazissa jo vuonna 2005. Työn kuluessa nimetty konsultti auditoi yrityksen toimintaa kolmen kuukauden välein ja auditeissa todetut puutteet korjattiin aina samantien. Kolmannen vuoden lopussa kehitystyö oli edennyt sellaiselle tasolle, että JIPM:n tarkastajat totesivat valimon täyttävän JIPM-palkinnon kriteerit.



Tuotantoprosessin ympäristövaikutukset

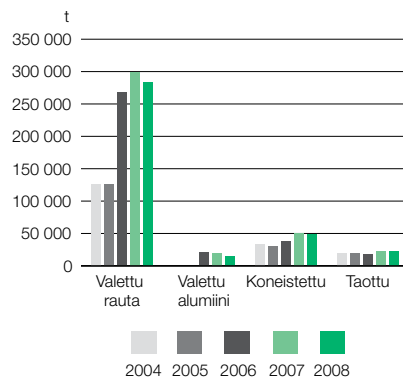
Tuotannon ympäristövaikutukset

Valukomponenttien tuotanto tapahtuu erikoistuneissa valimoissa. Tuotteen ulkomuodon mukaiset muotit kaavataan hiekasta (rautavalimot) tai valmistetaan teräksestä (alumiinivalimo). Muotin sisälle asennettavat keernat valmistetaan hiekasta.

Rautavalimoissa valumuotit kaavataan eli valmistetaan auto-maattikaavauslinjoilla, ja vain suurimmat muotit kaavataan käsin. Raaka-aineet sulatetaan sähkö- tai kupoliuunissa, ja sulatuksen pääraaka-aineena on kierrätysteräs. Sulatuksessa raudan lämpötila nostetaan noin 1 500 °C:een saakka. Muotit ovat kertamuotteja, eli valamisen jälkeen muotti hajotetaan ja pääosa muottihiekasta ohjataan prosessissa uudelleenkäytettäväksi. Jäähdytymisen ja muotin purkamisen jälkeen hiekkamuotti puretaan ja valukappaleet siirtyvät puhdistusvaiheeseen, jota seuraavat muut jatkokäsittelyt kuten lämpökäsittely, maalaus tai muu pintakäsittely sekä koneistus asiakkaan vaatimusten mukaisesti.

Alumiinivalimossa valumuotti kestää pitkiäkin sarjoja, koska se on valmistettu teräksestä. Valamiseen käytetään eri kestopuotte-tekniikoita: painevalua, matalapainevalua ja kokillivalua. Alumiinivalun lämpötila sulatuksessa on noin 700 °C. Tehokkaasti jäähtyvän teräsmuotin ja matalamman valulämpötilan vuoksi alumiinivalukappale voidaan purkaa muotista paljon nopeammin kuin rautavalimoissa. Valun jälkeiset vaiheet ovat kappaleiden puhdistus, koneistus, mahdollinen maalaus ja lähetys asiakkaalle.

TUOTANTOTONNIT 2008



Valimot

Valimoissa ympäristökuormitusta aiheuttavat:

- energiankäyttö valimoissa kierrätysmetallin tai uuden metallinsulatuksessa
- ylimääräinen hiekka, joka kertamuottitekniikalla tehtävistä valumuoteista jää jäljelle kierto-hiekkajärjestelmässä
- pölyjakeet, jotka pölyävissä työvaiheissa erotetaan suodatinlaitteistojen avulla
- VOC-päästöt eli haihtuvat orgaaniset yhdisteet, jotka aiheutuvat maalauksessa ja keernojen valmistuksessa käytetyistä kemikaaleista
- melu muun muassa kierrätysmetallin käsittelyssä
- haju, jota syntyy valuprosessissa muun muassa keernanvalmistuksesta, valamisesta, jäähdytyslinjalta ja valumuottien purkamisesta.

Konepajat

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

Konepajoissa ympäristökuormitusta aiheuttavat:

- öljyt ja kemikaalit; koneistuksessa tarvittavat leikkuunesteet ja syntyvä leikkuunestejäte
- nestejätteet (muut kemikaalit kuten nestekaasu).

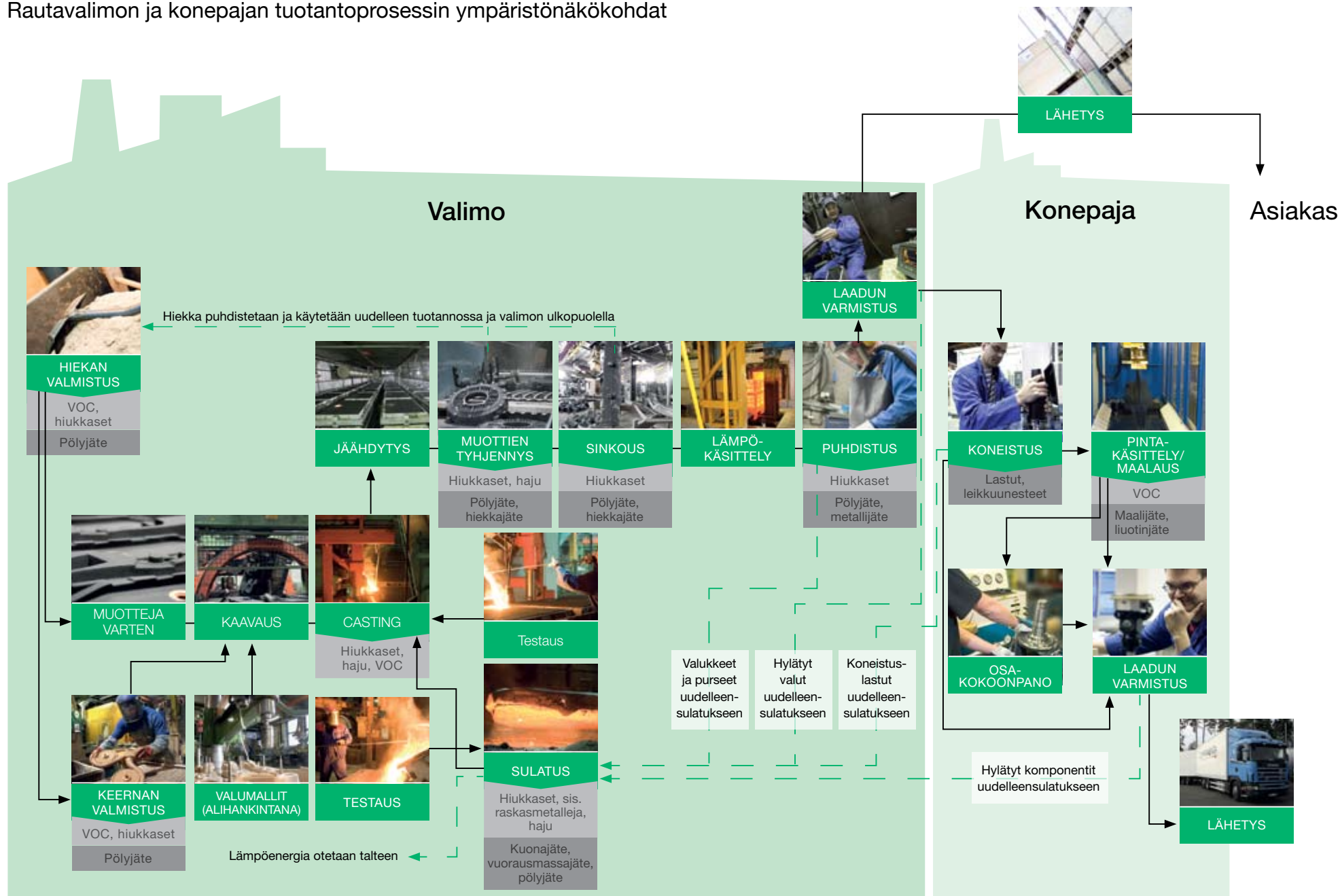
Takomot

Takeiden eli taottujen komponenttien valmistus tapahtuu pitkälle automatisoiduilla tuotantolinjoilla.

Takomoissa ympäristökuormitusta aiheuttavat:

- energiankäyttö
- melu
- öljypäästöt.

Rautavalimon ja konepajan tuotantoprosessin ympäristönäkökohdat



- Prosessin kulku.
- Kierrätys merkitty katkoviivalla.
- Päästöt ilmaan merkitty vaaleanharmaalla alueella.
- Jätteet merkitty tummanharmaalla alueella.

Energiatehokkuus heikkeni hieman

Valimoiden, konepajojen ja takomoiden yhteenlaskettu energiankäyttö vuonna 2008 oli 795 GWh (814 GWh). Kokonaisenergiankäyttö pieneni edellisvuoteen verrattuna, koska tuotantonnit kaikilla liiketoiminta-alueilla vähenivät.

Alhaisempi tuotantotasot lisäsi tuotantonnia kohti tarvittavaa energiamäärää etenkin valimoissa, joissa energiantarve on suurin. Valimoissa tuotanto väheni edellisvuoteen verrattuna lähes 7 %, konepajoissa noin 2 % ja takomoissa noin 4 %.

Valimoiden energiantarve on yli 90 % koko konsernin käyttämästä energiasta. Sulatus on yksi kaikkein eniten energiaa vaativista työvaiheista. Rautavalimoissa sulan lämpötila nostetaan jopa yli 1500 °C:n ja alumiinivalimoissa yli 700 °C:n lämpötilaan. Valimoissa vaaditaan prosessin luonteen vuoksi tehokkaat sisäilman pölynpoistojärjestelmät, joiden kautta kulkeutuu suuri määrä lämmintä ilmaa ulos. Sulatuksen, kaavauksen ja muotin purkamisen sekä jälkikäsittelyn yhteydessä syntyy hienojakoista pölyä. Pölynpoiston korvausilman lämmittämiseen tarvitaan runsaasti energiaa, ja sulatuksen hukkalämmön ja pölynpoiston yhteyteen on usein asennettu lämmöntalteenottojärjestelmä. Talteenotettu energia käytetään muun muassa kiinteistön tai pesuveden lämmittämiseen.

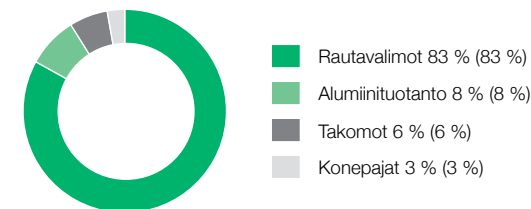
Muita energiankäyttökohteita valimoissa ovat koneet ja laitteet, lämpökäsittely, lämmitys, yleisilmastointi, valaistus ja sisäiset kuljetukset.

Suurin osa eli noin kaksi kolmasosaa Componentan käyttämästä energiasta saadaan sähköstä. Heerlenin valimon kupoliuunissa sulatuksen energia saadaan koksista ja Manisan alumiinivalimossa maakaasusta. Muissa valimoissa sulatukseen käytetään sähköllä toimivia induktiouuneja. Orhangazin rautavalimossa on induktiouunien lisäksi myös valokaariuunit.

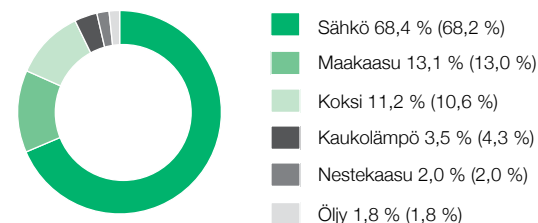
Nestekaasua tai maakaasua käytetään pääasiassa valulaitteiden kuumanapitoon ja esilämmitykseen. Suurimassa osassa konsernin kiinteistöjä käytetään kaukolämpöä kiinteistöjen lämmittämiseen. Poikkeuksen muodostavat Hollannin ja Turkin valimokiinteistöt, joissa lämmitykseen käytetään maakaasua.

Energiakatselmuinnit ja niihin perustuvat analyysit olemassa olevista energiavirroista on tehty kaikissa valimoyksiköissä ja osassa konepajoja. Analyyseissä on selvitetty säästöpotentiaalit, ja niiden tuloksia hyödynnetään tulevaisuudessa investoinneissa. Energiakat-

ENERGIAN KULUTUKSEN JAKAUTUMINEN
TUOTANTOLAITOKSITTAIN 2008



ENERGIAN KULUTUKSEN JAKAUTUMINEN
ENERGIALÄHTEITTÄIN 2008



selmointeja päivitetään tarpeen mukaan. Vuonna 2008 valmistui Pietarsaaren valimon ja konepajan energia-analyysin päivitys.

Componenta on Suomen valimoiden osalta sitoutunut Teknologiateollisuuden energiatehokkuusohjelmaan, ja tavoitteena on vähentää Suomen valimoiden energiankäyttöä 10 % vuoden 2005 tasosta vuoteen 2016 mennessä.

Valimot

Rautavalimoiden tuotettua tonnia kohti laskettu energiankulutus nousi vuonna 2008 noin 4 % edelliseen vuoteen verrattuna. Ne rautavalimot, joissa tuotannon määrä kasvoi, pystyivät parantamaan ener-

giatehokkuuttaan. Osassa valimoita, kuten Orhangazissa ja Suomi-valimossa energiatehokkuus heikkeni hieman. Energiatehokkuuden muutokseen Orhangazissa vaikutti tuotantomäärän lasku edellisvuoteen verrattuna. Orhangazissa tuotettiin edelleen selvästi suurin osa kaikista Componentan rautavaluista. Suomivalimossa syynä oli lämpökäsittävän tuotannon lisääntyminen tuotevalikoiman muututtua.

Rautavalimoista energiatehokkain on Weertin valimo. Weertissä muotin valujärjestelmän eli syöttökupujen ja valukanaviston osuus on pienempi, minkä vuoksi suurempi osuus sulasta menee suoraan lopputuotteeseen ja näin suhteellinen energiankulutus on pienempi. Lisäksi Weertissä ei ole, kuten ei Suomivalimossakaan, sulan kuumanapitouuneja vaan sula otetaan suoraan sulatusuunista valusenkaan. Kuumanapitouuneja käytetään sulan välivarastoina ja ne tarvitsevat energiaa sulan lämpötilan ylläpitämiseksi. Muissa rautavalimoissa on käytössä kuumanapitouunit.

Pietarsaarella energiankäyttöä tehostettiin loppuvuoden alhaisemmista tuotantomääristä huolimatta ohjaamalla suurempi osa sulatuksista energiankäytön kannalta tehokkaimmalle uunille ja suosimalla valun loppusulan kaatamista takaisin sulatusuuniin sen sijaan, että sulan olisi annettu jäähmettyä jäähdytysastiassa ennen uudelleensulatusta. Lisäksi Pietarsaaren valimossa otettiin käyttöön uusi pölyasema marraskuussa 2008, johon kytketty

lämmön talteenotto parantaa valimon energiatehokkuutta. Täysi hyöty realisoituu vuoden 2009 aikana.

Porin valimossa tehostettiin energiankäyttöä mm. ottamalla talteen sulaton jäähdytysveden lämpö, josta saatava energia käytetään kiinteistön lämmittämiseen.

Manisan alumiinituotannon energiakulutus kasvoi 24 % tuotettua tonnia kohti edelliseen vuoteen verrattuna. Osa sulatuksen pääraaka-aineen eli alumiinin toimituksista on tehty sulassa olomuodossa. Vuonna 2008 sulana toimitetun alumiinin suhteellinen osuus pieneni, kun alumiiniharkkavarastoja ajettiin alhaisemman tuotannon myötä alas.

Konepajat

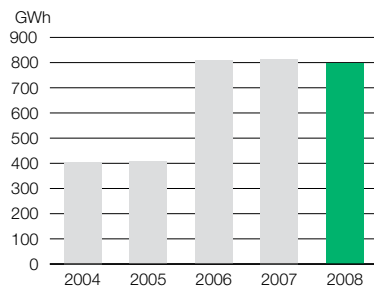
Konepajojen osuus kokonaisenergiankulutuksesta oli 3 % (3 %). Konepajoissa suurin osa energiasta kuluu työstökoneisiin ja kiinteistöjen lämmitykseen sekä ilmastointiin. Energiankulutus tuotettua tonnia kohden konepajoissa pieneni noin 4 % vuoteen 2007 verrattuna. Syynä on Främmestadin ja Åmålin konepajojen yhdistäminen vuoden 2007 lopussa ja siitä seurannut suuremman yksikkökoon vaikutus energiankulutukseen vuonna 2008. Främmestadiin hankittu uuden sorvin energiankulutus on alhaisempi kuin vanhojen.



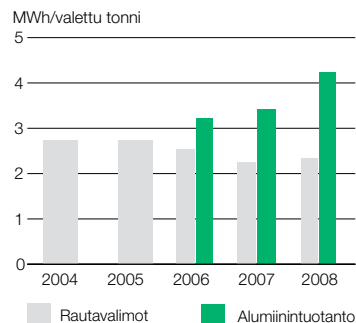
Takomot

Takomoiden osuus Componentan energiankulutuksesta oli 6 % (6 %). Takomoissa energiaa kuluu eniten taeaihioiden kuumentamiseen noin 1 200 asteen takomislämpötilaan. Energiankulutus tuotettua tonnia kohden pieneni takomoissa 5 % vuoteen 2007 verrattuna. Eri taekomponenttien työstämiseen tarvitaan erilainen määrä työstämisenergiaa, joten valmistettavat tuotetyypit vaikuttavat energiankulutukseen. Energian vähentämiseksi on asetettu useita tavoitteita, jotka on tarkoitus saavuttaa muun muassa minimoimalla kuumennettavien taeaihioiden massa.

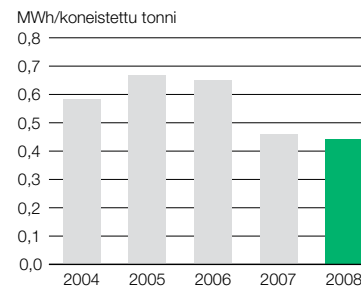
KONSERNIN ENERGIANKÄYTTÖ



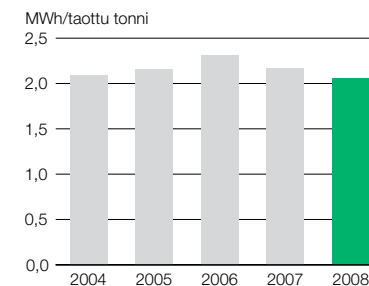
VALIMOIDEN ENERGIANKULUTUS



KONEPAJOJEN ENERGIANKULUTUS



TAKOMOIDEN ENERGIANKULUTUS



Kierrätysteräs hankitaan Suomessa mahdollisimman läheltä

Suomessa valimoiden ja terästehtaiden tärkein yhteistyökumppani kierrätysteräksen hankinnassa on vuonna 1977 perustettu Osuuskunta Teollisuuden Romu (OTR). Sen tehtävänä on hankkia jäsenetehtailleen oikeanlaatuista kierrätysterästä oikea-aikaisesti ja riittävästi. Pääosa Suomen valimoiden kierrätysteräshankinnoista tehdään kotimaasta mahdollisimman läheltä ja kuljetetaan perille täysinä autokuormina.

Eri kierrätysteräsluokille määritellyt laatuvaatimukset noudattavat kansainvälisiä laatustandardeja. Kierrätysteräksen osalta raaka-ainetta otetaan vastaan ainoastaan sellaisilta toimittajilta, jotka ovat teräs- ja valimoteollisuuden soveltamien ISO 9001 -laatujärjestelmän sekä ISO 14001 -ympäristölaatujärjestelmän mukaisesti auditoituja ja hyväksyttyjä.

Kierrätysterästen laatuvaatimukset ovat korkeat, eikä kuljetusten mukana hyväksyttyä sulatusprosessissa vaarallisesti käyttäytyviä esineitä kuten suljettuja säiliöitä, räjähteitä tai radioaktiivisia esineitä. OTR:n ehtojen mukaisesti velvollisuutensa laiminlyövä toimittaja voi joutua maksamaan kierrätysteräksen vastaanottajalle korvauksia tai menettää asemansa hyväksyttynä toimittajana. Kierrätysteräksen vastaanottotarkastuksia varten kaikkiin Suomen valimoihin hankittiin uudet käsitteettävät säteilymittarit vuonna 2008.

Raaka-aineiden käyttö

Kierrätysraaka-aineen osuus kasvoi

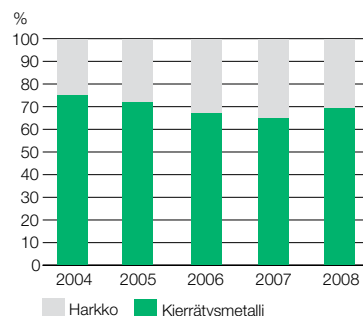
Componentan valimot käyttävät sulatusprosesseissaan tehokkaasti kierrätettyjä materiaaleja. Konepajojen raaka-aineet tulevat konsernin omista valimoista.

Valimot

Rautavalimoiden sulatuksen raaka-aineet koostuvat kolmesta metallisesta pääraaka-aineesta: valimon omasta kiertoromusta (syötöt ja valurangat, jotka poistetaan kappaleesta valun jälkeen) sekä osatoraaka-aineina hankittavista kierrätysteräksestä ja harkkoraudasta. Normaalisti metalliset pääraaka-aineet muodostavat noin 97–98 % sulatettavasta panoksesta. Loput 2–3 % on metallurgisia apu-, lisä-, ja seosaineita kuten kuonansidonta-aineita, hieletysaineita, ferropiitä, piikarbidia ja kuparia tai tinaa.

Heerlenin, Pietarsaaren ja Orhangazin valimoissa sulatetaan briketeiksi puristettuja valurautakoneistuslastuja, jotka ovat peräisin konsernin omista ja muista konepajoista. Vuoden 2008 aikana Nisamon konepajassa aloitettiin koneistuslastujen tehostettu lajittelu siten, että osa materiaalista voitiin toimittaa briketöinnin kautta Karkkilan valimon sulatuksen raaka-aineeksi. Myös Främestadin konepajassa on tehty suunnitelmia briketöintilaitoksen käyttöönottamiseksi.

KIERRÄTYSMETALLIN JA HARKON KÄYTTÖ SULATUKSESSA



”Rautavalimoissa sulatettavan kierrätysmateriaalin suhteellinen osuus nousi lähes 7 % vuoteen 2007 verrattuna kierrätysteräksen saatavuuden ja paremman käytön suunnittelun ansiosta.”

Harkkorautea valmistetaan rautamalmista. Vuoden 2008 aikana suurin osa rautavalimoiden käyttämästä harkkoraudasta hankittiin Venäjältä, josta raaka-aine kuljetetaan valimoille sellaisenaan sulatuksessa käytettäväksi. Myös kierrätysteräs toimitetaan lajiteltuna ja käsiteltynä siten, että se voidaan panostaa sellaisenaan sulatukseen. Kierrätysteräs hankitaan valimokohtaisesti niin paikallisesti kuin se raaka-aineen vaatimusten ja saatavuuden suhteen on mahdollista. Harkon ja kierrätysteräksen vaatimukset ovat korkeat puhtauden, kemiallisen koostumuksen ja koon suhteen.

Rautavalimoissa sulatettavan kierrätysmateriaalin suhteellinen osuus nousi lähes 7 % vuoteen 2007 verrattuna kierrätysteräksen saatavuuden ja paremman käytön suunnittelun ansiosta. Kierrätysteräksen käyttömäärää rajoittavat saatavuuden lisäksi valimoiden erilaiset sulatusprosessit sekä tuotevalikoima, jonka myötä lopputuotteen materiaaliominaisuuksissa ja vaaditussa raaka-ainepohjassa on eroja.

Alumiinivalimossa käytetään raaka-aineena sekä primäärialumiinia että kierrätettyä alumiinia, joka voidaan edelleen kierrättää.

Takomo ja konepajat

Takomossa raaka-aineena ovat taeaihiot. Taeaihiot valmistetaan terästehtaissa, ja ne toimitetaan takomoon tankoina. Taonnassa käytettyjen taeaihioiden määrä tuotettua tonnia kohden oli lähes sama kuin edellisellä vuonna.

Konepajojen raaka-aineina ovat pääasiassa Componentan omista valimoissa valetut valuaihiot.

YMPÄRISTÖTASE					
	2008	2007	2006	2005	2004
TUOTANTOTONNIT					
Valimot, t	297 499	318 488	288 303	125 514	126 142
Konepajat, t	48 795	50 020	37 961	30 759	32 708
Takomot, t	21 734	22 629	17 926	19 592	19 789
TUOTANNON PÄÄMATERIAALIT					
Kierrätysteräs, t (valimot)	196 641	176 225	181 202	93 182	96 305
Harkko, t (valimot)	88 994	97 136	90 877	37 209	32 470
Alumiini, t (Turkki)	23 390	27 633	26 761	-	-
Taeaihiot, t (takomot)	27 613	29 007	24 432	25 953	25 299
Hiekka, (valimot)	87 481	83 606	88 637	47 732	42 287
Leikkuunesteet, t (konepajat ja takomot)	173	252	242	93	95
ADDED VALUE TO STAKEHOLDERS					
ENERGIANKULUTUS					
Sähkönkulutus, MWh	543 563	555 828	541 372	252 527	263 529
Kaukolämpö, MWh	28 058	35 169	37 250	40 250	41 737
Koksi, MWh	89 054	86 536	85 748	75 773	59 664
Maakaasu, MWh	104 080	105 957	115 730	22 489	23 991
Öljy, MWh	14 138	14 922	15 544	4 675	3 660
Nestekaasu, MWh	15 760	16 025	13 512	13 273	12 622
VEDEN KULUTUS, m³					
	469 694	458 024	433 634	224 927	226 821
PÄÄSTÖT ILMAAN					
Pöly ilmaan, t *)	66	84	84	44	68
VOC-päästöt, t	787	867	932	350	299
JÄTTEET					
Jätevesi, m³	294 374	304 151	286 750	108 352	125 884
Pöly, liete yms., t	56 861	61 590	21 016	17 223	3 916
Hiekka, kuona yms., t	99 772	82 413	110 075	63 657	71 573
Sekajäte, t	831	667	1 204	1 519	1 385
Ongelmajäte, t	2 834	2 892	2 629	2 788	1 066
Metallilomu, t **)	24 492	25 798	25 114	16 287	11 570
Puujäte, t	1 252	1 118	947	758	666
Paperi, pahvi yms., t	404	364	459	146	306
Muu lajiteltu jäte, t	15 011	1 179	1 079	1 474	640

*) Vuoden 2006 pölyarvo korjattu vuoden 2007 raportissa, Orhangazin pölyarvo 51 t pienempi.

**) Metallilomumäärä 2006 korjattu vuoden 2007 raportissa, 34 422 t -> 25 114 t (Orhangazin luku muututtunut).

REACH velvoittaa myös Componentaa

REACH on Euroopan unionin jäsenmaita sitova kemikaaliasetus, joka tuli voimaan vuonna 2007. REACH tarkoittaa kemikaalien rekisteröintiä (Registration), arviointia (Evaluation) ja lupamenettelyä (Authorization) (of Chemicals). Asetuksen tavoitteena on parantaa terveyden ja ympäristön suojelua varmistamalla aineiden turvallinen käyttö.

Asetuksen mukaan aineen valmistajan tai maahantuojan on tehtävä aineen valmistuksesta ja käytöstä turvallisuusarviointi, jossa selvitetään aineen vaaralliset ominaisuudet sekä huomioidaan kyseisen aineen eri käyttötarkoitukset ja altistuminen käyttötilanteissa.

REACH velvoittaa Componentaa aineiden jatkokäyttäjänä sekä maahantuojana. Vuoden 2008 aikana valmistettiin kemikaaliasetuksen tuomien vaatimusten täytäntöönpanoon. Asetuksen vaatimukset tulevat voimaan siirtymäaikojen jälkeen asteittain. Marraskuun 2008 loppuun mennessä Componenta esirekisteröi REACH:n mukaisesti kaikki EU:n ulkopuolelta maahantuomansa aineet, joiden määrä on vähintään yksi tonni. Esirekisteröimällä voidaan jatkaa aineiden maahantuontia varsinaiseen rekisteröintiajankohtaan saakka, joka määräytyy vuosittaisten maahantuontimäärien mukaan. Componentalle määrältään merkittävin EU:n ulkopuolelta tuotava aine on harkkorauta.

Lisäksi vuoden 2008 aikana oltiin yhteydessä tärkeimpiin raaka-ainetoimittajiin, jotta voitaisiin olla varmoja siitä, että he ovat asianmukaisesti valmistautuneet asetuksen vaatimuksiin.

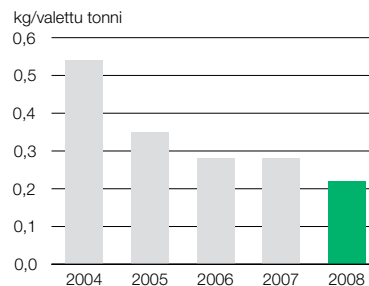
Pöly- ja VOC-päästöt vähenivät

Valimoprosessin merkittävin päästö on pöly. Valamisessa käytetään hiekasta tehtyjä muotteja ja keurnoja. Hiekka kiertää prosessissa jatkuvasti, ja samalla sen raekoko pienenee. Sen vuoksi hiekka pölyää, ja pölyä joudutaan imemään pois prosessin useissa eri vaiheissa. Takominen ja koneistaminen eivät aiheuta merkittäviä pöly- ja VOC-päästöjä.

Suurin osa Componentan valimoissa käytetystä hiekasta on kvartsihiekkää, joka on piidioksidin kiteinen olomuoto. Kiteistä piidioksidia sisältävän hienon pölyn hengittäminen saattaa aiheuttaa keuhkovaurioita. Valimohiekan tyypillinen keskiraekoko vaihtelee 0,15–0,35 mm, mutta hiekan siirtely paineilmalähdettimillä ja valun aikana syntyvä lämpörasitus kuluttaa osan hiekasta hienomaksi pölyksi.

Valimoissa käytetään tehokkaita kohdepoistoja, joissa pöly johdetaan pölynerotusasemille. Pöly erotetaan ilmavirrasta ja ilma johdetaan ulos. Uudenaikaisimmatkaan pölynerotusasemat eivät pysty poistamaan kaikkein hienorakeisinta pölyä, ja osa pölystä pääsee ulkoilmaan. Myös käytössä olevien pölynerotusasemien ja -menetelmien erotuskyvyissä on eroja. Useissa valimoissa on käytössä jatkuvatoimisia pölymittauksia, jotta pölynerotusasemien häiriöt pystytään paremmin tunnistamaan. Pölyn lisäksi niiden avulla mitataan myös VOC-yhdisteitä ja virtausmääriä.

VALIMOIDEN PÖLYPÄÄSTÖT



Suomen ja Hollannin työmarkkinajärjestöjen vuonna 2006 tekemä EU-tasoinen ns. kvartsipöly sopimus ohjaa valimoiden toimia kvartsipölyn terveyshaittoja ehkäisevässä työssä. Sopimuksen hengen mukaisesti valimoissa mitataan säännöllisesti sisäilman laatua, arvioidaan henkilökunnan altistumista kiteiselle piidioksidille ja tehdään toimenpiteitä altistumisen vähentämiseksi sekä seurataan säännöllisesti työntekijöiden terveydentilaa.

Ilmaan pääsevä pölymäärä vuonna 2008 oli sekä absoluuttisesti että tuotantotonna kohden mitattuna alhaisemmalla tasolla kuin edellisellä vuonna. Absoluuttisesti mitattuna valimoiden pölypäästöt vähenivät 21 %.

Pietarsaaren valimoon hankittiin ympäristöluvan vaatimusten täyttämiseksi suodatinasema, joka otettiin käyttöön marraskuussa 2008. Uuden suodatinaseman käyttöönotto parantaa valimon sisäilman laatua valulinjalla, muottien jäähdytyspaikoilla sekä sulatossa ja pölypäästöjen ulkoilmaan arvioidaan pienenevän noin 80 %. Täysi vaikutus suodatinlaitoksen hyödyistä realisoituu vuoden 2009 aikana.

Porin valimossa otettiin vuonna 2008 käyttöön ylimääräinen suodatinasema muottien purkupaikan läheisyyteen sisäilman parantamiseksi. Lisäksi Porissa on valmisteltu suunnitelmat sulaton pölynpoiston parantamiseksi. Suomalaisen tuotannon laajenuksen yhteydessä otettiin käyttöön kokonaan uusi sulaton suodatinlaitteisto.

Orhangazin valimoon asennettiin vuonna 2008 poistoihin neljä jatkuvatoimista mittaria. Orhangazissa on lisäksi paranneltu ja kunnostettu hiekanvalmistuksen ja sulaton suodattimia. Orhangazissa on myös suunnitelmat valokaariuunien korvaamiseksi nykyajaisilla induktiosulatusuuneilla, joiden avulla sulatuksen kapasiteetti pysyisi ennallaan, mutta pölypäästöt ilmaan vähenevät 60 %.

Amiinien ja liuottimien käytöstä VOC-päästöjä

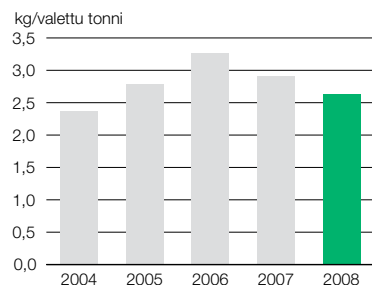
Valimoprosessin VOC-päästöt (haittavat orgaaniset yhdisteet) syntyvät pääasiassa tuotteiden maalauksessa käytetyistä liuottimista, muottien ja keurnojen maalaamisesta eli peitostamisesta käy-

tyistä alkoholipohjaisista ohenteista sekä keernojen kovettamisen katalysaattorina käytetyistä amiineista. Peitostaminen parantaa hiekkakeernojen lämmönkestävyyttä valun aikana. Osassa Componentan yksiköistä on siirrytty vesiohenteisiin maaleihin, mutta osa tuotteista joudutaan edelleen asiakkaan valmistusprosessista johtuen maalaamaan liuotinpohjaisilla aineilla.

Valimoiden amiineista ja liuottimista johtuvat VOC-päästöt tuotettua tonnia kohden vähenivät viime vuonna 10 % vuoteen 2007 verrattuna. Weertin valimossa otettiin käyttöön maalauksen VOC-päästöjen katalyyttinen jälkipoltin tammikuussa 2008. Polttimen ansiosta VOC-päästöt alenivat Weertissä yli 80 % edellisvuoteen verrattuna. Laitteiston käyttämiseen tarvitaan sähköä ja maakaasua. Karkkilan uusi maalauslinja käynnistyi syksyn 2008 aikana, ja vanhan maalaamon toiminta loppui. VOC-päästöt vähenevät kun käytetään vesiohenteisia maaleja, ja maalijäte vähenee, koska laitteistot ja käytetty tekniikka ovat uusia.

Pietarsaaren valimossa on vuoden 2008 aikana luovuttu liuotinpohjaisista keurnapeitosteista siten, että hieman alle kolmanneksessa kaikista keurnoista käytetään vesipohjaista peitostetta. Vesi-keitosteisten keurnojen osuutta on määrä lisätä jatkossa kokeiden edistyessä.

AMIINIT JA LIUOTTIMET (VOC-PÄÄSTÖT)



Heerlen Furan -valimon furaanilinjan muotit sekä Suomivalimon käsinkaavauksessa furaanihiekasta valmistetut muotit peitostetaan ennen valamista, jotta niiden pinnanlaatu on riittävä ja jotta metalli ei tunkeudu hiekkaan. Peitostamisessa joudutaan käyttämään alkoholiliuotinta, koska tuotantoprosessin ominaispiirteiden vuoksi aikaa kuivumiselle on vähän. Peitosteesta haihtuva alkoholi poltetaan, ja vain noin 30 % siitä pääsee kaasuina ulkoilmaan. Hollannin valimoiden keurnanvalmistuksen amiinikaasut johdetaan happokäsittelyyn, jossa amiinit sidotaan happoon, ja alle 5 % amiineista pääsee kaasuina ilmaan. Käsittelyssä käytetty happoamiiniliuos toimitetaan Saksaan käsittelylaitokselle, jossa happo ja amiini erotellaan uudelleenkäyttöön. Hapopesurin liuoksen pH-tasoa seurataan hajuhaittojen minimoimiseksi. Myös Turkin Orhangazin valimossa on käytössä kaksi amiinipesuria.

Ympäristöystävällisempiä materiaaleja ja hajuhaittojen torjuntaa

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

Keurnakemikaalit vaikuttavat valimoista syntyvään hajuun. Heerlenin HWS-valimossa löydettiin korvaava keurnasideaine, joka kokeiden jälkeen otettiin vuoden 2008 aikana tuotantokäyttöön. Sideaineesta aiheutuu aikaisempaa alhaisemmat haju- ja BTX-yhdisteiden (bentseeni, tolueni, ksyleenit) päästöt. Weertin valimossa todettiin vaihtoehtoinen keurnasideaine alustavissa kokeissa teknisesti toimivaksi, mutta pitempiaikaisessa koekäytössä ilmeni teknisiä ongelmia, jotka johtivat käytön keskeyttämiseen, kunnes toimittaja pystyy ratkaisemaan ongelmat. Pietarsaaren valimossa on korvattu noin 30 % alkoholipohjaisista peitosteista vesipohjaisella peitosteella.

Wirsbon takomossa on jatkettu kokeita, jossa vasaroiden voiteluaineena käytettävä mineraaliöljypohjainen öljy vaihdetaan kasvipohjaiseen rapsiöljyyn. Toistaiseksi ei kuitenkaan ole pystytty ottamaan rapsiöljyä käyttöön muilla kuin suurimmalla vastaiskuvasaralla. Sen sijaan Wirsbon takomotoiminnassa on lakkautettu

kokonaan pintakäsittelyprosessi, jossa käsiteltiin karsinogeenisia kromipinnoitteita.

Hollannissa yhtenä suurimmista ympäristöprojekteista on ollut Heerlenin valimon hajuhaittojen torjuminen. Valimo sijaitsee tiheästi asutulla alueella, ja vuodesta 2005 alkaen hajua koskevia valituksia on tullut vuosittain 150–200. Componenta on jatkanut vuonna 2008 ongelman ratkaisua selvittämällä kaikki mahdolliset keinot hajuhaittojen vähentämiseksi. Viranomaisten kanssa on yhteisymmärryksessä todettu, että paras ratkaisu olisi johtaa valimon valu- ja jäähdytyspaikkojen sekä muotin purkupaikan päästöt 100 metriä korkeaan savupiippuun. Ratkaisu ylittäisi valimon voimassa olevan ympäristöluvan asettamat vaatimukset, joten investointiin on mahdollista saada valtion tukea. Asian käsittely viranomaisten osalta on jatkunut vuoden 2009 puolelle.

Kasvihuonekaasuista hiilidioksidiä syntyy valimoiden prosesseissa palamisen yhteydessä sekä polttoaineiden käytöstä. Lisäksi sähkön käytöstä syntyy epäsuoria hiilidioksidipäästöjä. Myös kuljetukset aiheuttavat hiilidioksidipäästöjä. Suurin hiilidioksidilähde Componentassa on Heerlenin valimoiden kupoliuuni. Unin päästöt mitataan ja raportoidaan viranomaisille säännöllisesti. Hiilidioksidin määrä on kuitenkin kokonaisuudessa suhteellisen pieni, eikä sitä ole tunnistettu Componentassa merkittäväksi ympäristönäkökohdaksi.

Huomiota melun torjuntaan

Monet Componentan tuotantoyksiköt sijaitsevat lähellä asutusta, minkä vuoksi toiminta saattaa aiheuttaa häiriötä lähiympäristölle. Melun torjuntaan kiinnitetään näissä yksiköissä erityistä huomiota. Tuotantolaitoksien aiheuttaman melun määrää seurataan ja mitataan lähiympäristössä sekä itse että ulkopuolisen mittaaajan toimesta.

Melua aiheuttavat pääasiassa valimoiden raaka-aineiden käsittely, takomoiden taontaprosessi ja ilmastointi. Luonnollisesti myös kuljetuksista syntyy melua. Componenta noudattaa lupaehtoja annettuja määräyksiä meluarvoista.

Suurimpana jätelajikkeena valimohiekat

Valimoiden merkittävimmät jätelajikkeet ovat prosessista ylijäävä hiekka ja pöly. Vaikka valimohiekka käytetään uudelleen muotinvalmistusprosessissa, hiekkaa on uusittava vähitellen riittävien teknisten ominaisuuksien ylläpitämiseksi. Valuprosessista palautettuun hiekkaan lisätään noin 2 % uutta hiekkaa ja sideaineita. Näin hiekka on 98-prosenttisesti jatkuvassa kierrossa. Siitä huolimatta ylijäämähiekkaa syntyy paljon.

Toinen suuri jätelaji on pöly, joka erotellaan pölynerotusasemilla ilmasta, jota johdetaan sinne hiekkaprosessin eri vaiheista. On huomattava, että pölyjätteen määrän kasvaminen tarkoittaa samalla sitä, että ilmaan päässeän pölyn määrä pienenee.

Lisäksi valimoissa syntyy kuonajätettä. Kuona on sulan pinnalla nousseita epäpuhtauksia, kuten hiekkaa, oksideita jne., jotka poistetaan ennen valamista.

Valimoiden muut jätteet ovat normaalia teollisuuden synnyttämää jätettä, josta suurin osa siitä lajitellaan hyötykäyttöön. Ongelmajätteitä syntyy lähinnä voiteluaineista, maalausprosesseista, sulatoista erotetusta pölystä, jätevesien käsittelystä Orhangazin valimossa ja amiinikaasujen käsittelyprosessista.

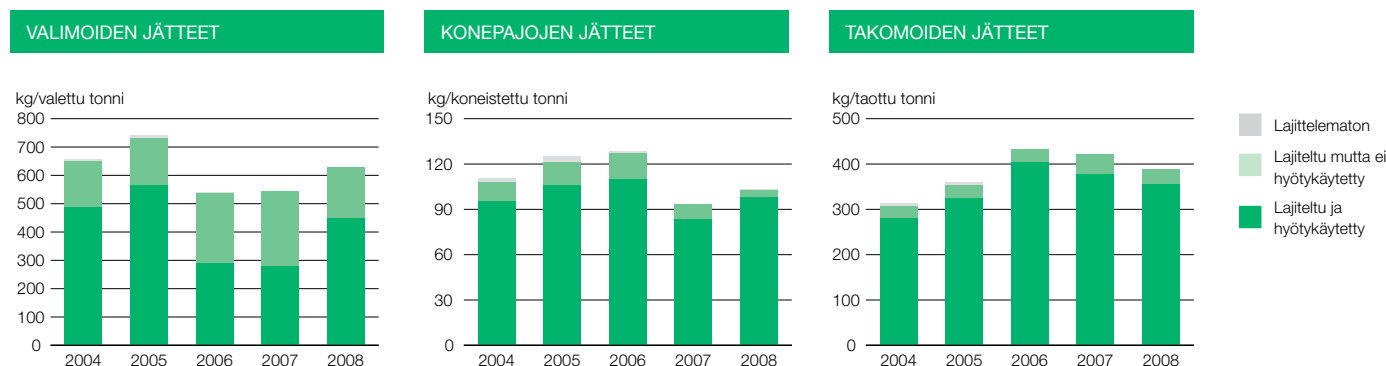
Konepajoissa tavanomaisten teollisuusjätteiden lisäksi syntyy työstölastua, joka kierrätetään myymällä eteenpäin tai hyödyntämällä konsernin valimoiden sulan raaka-aineena. Ongelmajätteitä syntyy koneiden voiteluaineista, koneistuksessa käytettävistä leikkuunesteistä ja maalausprosesseista.

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

Jätteitä syntyi vuonna 2008 Componentassa kaikkiaan 201 459 tonnia (176 020). Tästä hyötykäyttöön lajiteltiin 72 % (54 %). Hyötykäyttöön menevän jätteen osuus kasvoi vuonna 2008. Tämä johtui muun muassa Porin valimon pölyn hyötykäyttöön ohjaamisesta sekä Karkkilan valimon hiekkojen ja pölyjen hyötykäytön lisäämisestä vuoden 2007 lopusta alkaen.

Valimot

Componentan valimoiden kokonaisjättemäärä tuotettua tonnia kohden kasvoi 16 % vuoteen 2007 verrattuna. Suurin osa kasvusta selit-



tyy Suomivalimon laajennusprojektin aikaisesta erityisyydestä: sulaton pihalaajennuksen alta ajettiin pois hiekkaa, jolla piha oli aikoinaan täytetty. Valimoissa syntyvien jätteiden määrä vaihtelee valimokohdaisesti tuotettua valutonnin kohden. Jätteen syntymiseen vaikuttavat merkittävästi käytetty kaavausmenetelmä sekä se, onko valimossa käytössä hiekan uudelleenkäsittelylaitos. Myös valmistettavien tuotteiden tyypillä on vaikutusta syntyvän ylijäämähiekan määrään. Mitä enemmän hiekasta valmistettuja keernoja tarvitaan, sitä enemmän ylijäämähiekkaa syntyy. Usein geometrialtaan vaativien ja monimuotoisten tuotteiden valmistukseen tarvitaan enemmän keernoja verrattuna yksinkertaisten muotojen ja tuotteiden toteuttamiseen.

Weertin ja Orhangazin valimossa on käytössä kaavaushiekan uudelleenkäsittelylaitos. Käsittelyssä kaavaushiekan sideaineet poistetaan hiekkarakeen ympäriltä, jonka jälkeen kaavaushiekkaa voidaan käyttää uuden hiekan sijasta keernojen valmistuksessa. Uuden hiekan tarve ja syntyvän ylijäämähiekan määrä pienenevät vastaavasti. Orhangazissa investoitiin vuoden 2008 aikana järjestelmään, jossa valamisen jälkeen sekoittuneet rautaraiskeet saadaan paremmin eroteltua kaavaushiekasta ja käytettyä sulatuksessa uudelleen.

Suuri osa valimoiden hiekasta ja pölystä hyötykäytetään kaatopaikkojen rakentamisessa. Karkkilassa on ollut käytössä valimohiekoille ja -pölyille oma kaatopaikka, jolle läjittäminen lopetettiin lokakuussa 2007. Kaatopaikan sulkeminen aloitettiin vuonna 2008. Sulkemisen toteuttamiseksi on tehty suunnitelmat, jonka yksityis-

kohdista ja aikataulusta on sovittu viranomaisien kanssa. Tämän hetkisen aikataulun mukaan kaatopaikan sulkemisprosessi saadaan päätökseen vuoden 2011 loppuun mennessä. Karkkilan valimohiekat ja -pölyt on toimitettu syksystä 2007 alkaen ja ensimmäisen kokonaisen vuoden 2008 ajan hyötykäyttöön, eikä uudelle omalle läjityskaatopaikalle ole ollut tarvetta. Tämä on ollut yksi merkittävimmistä syistä lajitellun, mutta ei hyötykäytetyn jätteen määrän vähenemiseen verrattuna vuoteen 2007.

Vaikka lähes kaikki valimoiden jätteet täyttävät tavanomaisille kaatopaikoille annetut vaatimukset, muutamia pölyjä ei kuitenkaan voida sijoittaa tavanomaiselle kaatopaikalle niiden sisältämien raskasmetallien vuoksi. Pietarsaaren valimo sai ympäristöluvan valimohiekan hyödyntämiseksi piha-alueen täyttöaineena vuoden 2008 aikana, ja Suomivalimo on hakenut ympäristölupaa valimohiekan käyttöön maanrakennuksessa.

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

Orhangazin hiekan regenerointilaitoksen eli uudelleenkäsittelylaitoksen pölyjä on viety kaatopaikalle. Muut suodatinpölyt, jotka ovat peräisin hionnasta ja kaavauslinjoilta, varastoidaan omalle

varastoalueelle. 10 % kaavauspölyistä hyödynnetään valimon omassa prosessissa kaavauslinjoilla. Orhangazin sinkkipitoiset induktio-uunien sulatusprosessin pölyt erotellaan ja myydään sinkkioksidia tuottavalle yritykselle, joka käyttää ne tuotantoprosessissaan. Sulatton kuona on vuonna 2008 lähetetty jätteen käsittelyalueelle. Orhangazin maalausprosessissa syntyvän maalijätteen määrän vähentämiseksi hankittiin maalin kemiallinen käsittelyjärjestelmä.

Konepajat

Konepajojen kokonaisjättemäärä tuotettua tonnia kohden nousi 10 % vuonna 2008 vuoteen 2007 verrattuna. Konepajojen suurin jätejake ovat työstölastut. Vuonna 2008 osa niistä toimitettiin terästeollisuuden sulatoille ja osa sulatettiin omassa valimoissa. Pietarsaaressa ja Orhangazissa konepajojen lastut puristetaan briketeiksi, jotka käytetään konsernin omassa valimoissa sulan raaka-aineena. Vuodesta 2008 alkaen myös Nisamon konepajassa tehostettiin lastujen lajittelua niin, että osa voitiin käyttää Karkkilan valimossa. Briketöinnissä saadaan myös lastuissa oleva leikkuuneste eroteltua, ja puhdistuskäsittelyn ansiosta sekin saadaan uudelleen käyttöön omassa koneistuksessa. Orhangazissa puristetaan myös autoteollisuudelta ostettuja metallilastuja briketeiksi.

Främmestadin konepajan työstölastut toimitetaan hyötykäyttöön konsernin ulkopuolelle. Främmestadissa on päätetty ottaa käyttöön uusi usean työstökoneen keskustankki leikkuunesteen käytön tehostamiseksi. Tankki otetaan käyttöön kevään 2009 aikana.

Pietarsaaren konepajassa briketöinnin yhteydessä talteen kerättävästä leikkuunesteestä erotellaan vesi haihduttimella, jolloin ongelmajätteeksi menevän leikkuunesteen määrä vähenee 85 %. Jäljelle jäävän veden puhtaus on tutkittu ja se voidaan hävittää kaupungin viemäriverkkoon.

Takomot

Takomoiden jätteet vähenivät tuotettua tonnia kohden 8 % vuonna 2008 edelliseen vuoteen verrattuna. Suurimpana jätejakeena ovat taontapurseet, jotka toimitetaan hyötykäyttöön terästeollisuuden sulatuihin. Lähes kaikki takomoiden jätteet on lajiteltu.

Jäteveden käsittely

Jäteveden määrä vuonna 2008 kasvoi Componentan valimoissa 8 % verrattuna vuoteen 2007. Suurin osa kasvusta johtui Manisan alumiinivalimon veden käytön lisäyksestä. Manisan kasvanut veden käyttö johtui valujen lisääntyneestä testauksesta, jossa vettä tarvitaan tunkeumanesteen huuhteluun.

Vettä käytetään valimoissa ja takomoissa jäähdytykseen. Tuorehiekkaprosessissa käytetään bentoniittisideainetta, joka vaatii vesilisäyksen toimiakseen oikein sekoituksessa. Tuorehiekkaprosessi on käytössä Suomivalimoa ja Heerlenin furaanilinjaa lukuun ottamatta kaikissa rautavalimoissa. Valimoiden hiekan kostutuksessa käytetty vesi haihtuu valuprosessin aikana eikä joudu kunnalliseen viemäriin.

Konepajoissa jäteveden määrä vuonna 2008 väheni 10 % vuoteen 2007 verrattuna. Konepajoissa vettä käytetään leikkuunesteissä ja maalausprosessissa. Maalaamon uusi jätevesien käsittelylaitteisto vähensi maalilietteen määrää Orhangazissa.

Takomoissa jätevesimaksullisen veden määrä väheni vuonna 2008 yhteen neljännekseen edellisen vuoden määrästä. Vuonna 2007 käyttöön otetun lämpökäsittelyuunin jäähdytykseen otettiin vettä kunnan vesijohtoverkosta ja vuonna 2008 asennetun uuden pumpun ansiosta kunnan veden käyttötarve väheni, kun jokivettä voitiin käyttää tehokkaammin jäähdytykseen.

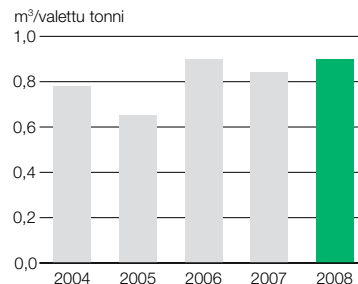
Främmestadin pintakäsittelylaitoksessa on suljettu vesijärjestelmä. Weertin valimo, Karkkilan valimo, Porin valimo sekä Kolsvan ja Virsbon takomot ottavat prosessissa käytettävän jäähdy-



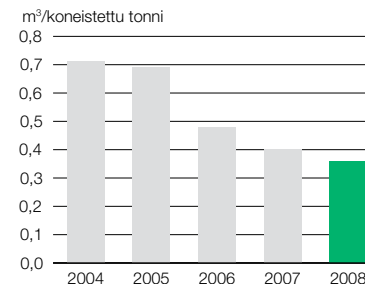
tysveden joesta. Vesi kiertää suljetussa järjestelmässä ja palautuu hieman lämpimämpänä takaisin jokeen, jolloin jätevettä ei synny.

Orhangazin valimossa on käytössä oma jätevesien käsittelylaitos, joten kaikki jätevesi käytetään uudelleen. Näin pois johdettavia jätevesiä synny. Manisan alumiinivalimossa vettä käytetään jäähdytyksessä, huuhtelussa ja maalausosastolla. Kompressorien lämpimän jäähdytysveden hyötykäyttöä tehostettiin vuonna 2008. Myös maalilietteen määrää kyettiin vähentämään ottamalla pintakäsittelylinjalla käyttöön uudenlainen tekniikka.

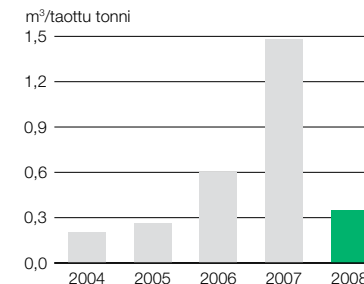
VALIMOIDEN VESI JÄTEVESILAITOKSELLE



KONEPAJOJEN VESI JÄTEVESILAITOKSELLE



TAKOMOIDEN VESI JÄTEVESILAITOKSELLE



Ostopolitiikassa huomioidaan taloudellinen, sosiaalinen ja ympäristövastuu

Componenta ostaa raaka-aineita ja palveluita kaikkialta maailmasta ja tarjoaa eri alueilla sijaitseville asiakkailleen erilaisia komponentteja. Korkealaatuisten komponenttien tuottajana Componenta tiedostaa vastuunsa, ja konsernin osto- ja muut politiikat ja periaatteet varmistavat, että koko toimitusketjussa on käytössä samat työskentelytavat. Toimimme yhtenä Componentana myös tehdessämme yhteistyötä liiketoimintakumppaneidemme kanssa.

Vuonna 2008 konserni hankki materiaaleja ja ulkopuolisia palveluita 324,1 miljoonalla eurolla (305,0 miljoonaa euroa vuonna 2007). Vuoden 2008 aikana kysynnän ollessa äärimmäisen korkealla muutamat Componentan tavarantoimittajat toimivat kapasiteettinsa äärirajoilla ja joissakin tilanteissa toimitukset olivat vaarassa. Tällaisten riskien hallitsemiseksi Componenta on panostanut paljon vaihtoehtoisten materiaalien ja tavarantoimittajien löytämiseen. Nykyisin kriittiset raaka-aineet hankitaan vähintään kahdelta toimittajalta toimitusriskin vähentämiseksi.

Componenta-konsernin osto-organisaatio vastaa niistä ostoista, jossa volyymit ja arvot ovat merkittäviä. Raaka-aineiden lisäksi Componenta hankkii myös ulkopuolisia palveluita, energiaa ja

vuokratyövoimaa. Lisäksi konsernin osto-organisaatio tekee tavarantoimittajavalinnat ja -sopimukset. Liiketoimintayksiköiden ostohenkilöstö hoitaa operatiivisia tehtäviä, kuten tilauksia ja niiden seuranta. Menetelmät ovat samat niin konsernin kuin liiketoimintayksiköidenkin ostoissa. Ostohenkilöstö ja kaikki, jotka osallistuvat ostoprosessiin, ovat sitoutuneet noudattamaan ostojen menettelyohjeita ja toimivat niiden mukaan.

Ostopolitiikka ja menettelyohjeet

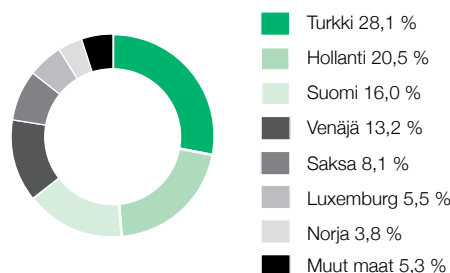
Konsernin ostopolitiikka varmistaa turvallisuuden, ympäristön, sosiaalisen vastuun ja eettisten periaatteiden huomioimisen ostoissa. Lisäksi ostotehtäviä ja -henkilöstöä varten on käytössä erityiset menettelyohjeet (Code of Conduct).

Turvallisuuden ja ympäristön osalta tavarantoimittajan ja sen henkilöstön on tutustuttava Componentan turvallisuuteen ja ympäristöön liittyviin menettelyohjeisiin sekä laatuohjeisiin ja toimitettava niiden mukaan, ennen kuin sopimus pannaan täytäntöön. Tilauksia tehdessä pyritään aina esimerkiksi vähentämään jätteen määrää. Tilauksia ei anneta tavarantoimittajille, jos on olemassa epäily siitä, miten turvallisuuteen ja ympäristöön liittyvää ohjeistusta noudatetaan.

Componenta ei maksa lahjuksia tai muita laittomia maksuja liiketoiminnasta, eikä tavarantoimittajia suosita. Aina kun ostoihin liittyy taloudellisia tai muita intressejä, työntekijän tulee raportoida siitä johdolle. Konsernissa ei sallita matkakustannusten, majoituksen, lounaiden tai illallisten maksua tai sellaisten lahjojen vastaanottoa, joilla voi olla vaikutusta ostajan riippumattomuuteen.

Ostojen tavoitteena on rakentaa tavarantoimittajaverkosto, jossa Componentan kilpailuasema vahvistuu konsernin arvoja sekä lainsäädäntöä ja direktiivejä noudattaen. Tavarantoimittajilta edellytetään samojen standardien käyttöä kuin Componentassakin. ISO-sertifikaatti on minimivaatimus. Seuraamme ja arvioimme kattavasti tavarantoimittajia varmistaaksemme sen, että materiaallivaatimuksemme täytetään.

OSTETTUIEN RAAKA-AINEIDEN JA MATERIAALIEN
ALKUPERÄMAAT 2008



Kohti pienempiä ympäristövaikutuksia ja parempaa toimitusvarmuutta



Componenta edellyttää tavarantoimittajiltaan tiettyjen sertifiointien lisäksi perustietoja yrityksestä, työehtosopimuksista ja työoloista. Jos tavarantoimittajan epäillään toimivan lainvastaisesti, toimittajalta ei tehdä tilauksia.

Komponenttien toimittajana monet asiakkaat edellyttävät myös Componentalta ympäristöjärjestelmiä. Esimerkiksi autoteollisuudessa ylläpidetään niin sanottua ”mustaa” ja ”harmaata” listaa. Mustan listan kemikaaleja ei saa olla autoteollisuudelle toimittavissa lopputuotteissa, ja niiden käytölle tuotantoprosessissa on jatkuvasti etsittävä ympäristön kannalta parempia vaihtoehtoja. Harmaan listaan aineiden käyttöä on myös vältettävä. Componentassa tarkistetaan jatkuvasti, että mustien ja harmaiden listojen vaatimukset täyttyvät. Autoteollisuuden tiukat vaatimukset esimerkiksi lyijyn osalta olemme pystyneet toteuttamaan. Raaka-ainetoimittajiksi valitaan ensisijaisesti sellaisia tavarantoimittajia, joilla on käytössään ympäristöjärjestelmät.

Logistiikassa Componenta tähtää strategiansa mukaisesti maailmanluokan toimitusvarmuuteen. Avainasemassa ovat raaka-aineiden ja lopputuotteiden kuljetukset.

Tavoitteena täydet autolastit

Tavoitteena ovat aina niin raaka-aine- kuin lopputuotekuljetuksissakin täydet autolastit. Raaka-ainekuljetuksista 50 % on kierrätysteräksen kuljetuksia. Kierrätysteräs toimitetaan valimoihin aina täysinä autolasteina ylimääräisen liikenteen välttämiseksi. Pitkien matkojen välttämiseksi kuljetukset järjestetään paikallisesti.

Toinen tärkeä raaka-aineiden kuljetuserä on harkkorauta, jota tuodaan pääasiassa Venäjältä. Kuljetuksissa suositetaan laivakuljetuksia. Harkkorauta tuodaan Suomeen 1 000–4 000 tonnin laivakuormissa. Muut raaka-aineet kuljetetaan konteissa tai kuorma-autoilla.

Lopputuotteissa myös laiva- ja rautatiekuljetukset ovat tehokkaita ja kestäviä vaihtoehtoja. Lentokuljetuksia ei normaalisti käytetä.

Vuonna 2008 Componenta arvioi logistiikkarakennettaan ja päätti muuttaa sitä sen varmistamiseksi, että vajeat kuljetukset minimoidaan ja siten hiilidioksidijalanjälkeä pienennetään ja toimitusvarmuutta parannetaan. Muutamilla liiketoiminta-alueilla uusi rakenne on jo käytössä, kuten Ruotsissa, Hollannissa, Belgiassa, Isossa-Britanniassa ja Yhdysvalloissa. Talouden laskusuhdanteen vuoksi projekti on muilla alueilla tällä hetkellä pysäytetty.

Uudessa mallissa käytetään useita logistiikkakeskuksia tyhjen tai vajaiden kuljetusten vähentämiseksi. Lähtöleväisyydessä verkosto kattaa kaikki ne alueet Euroopassa ja Pohjois-Amerikassa, jossa toimitamme asiakkaillemme lopputuotteita.

Tiekuljetusten vähentämiseksi käytämme lyhyitä laiva- ja juna-kuljetuksia tuotteiden toimittamisessa näihin keskuksiin tai suoraan asiakkaillemme aina kun mahdollista.

Kuljetuksissa Componenta noudattaa pohjoismaisia valutuotteiden NLG 03 -kuljetusehtoja Pohjoismaiden sisäisessä ja niiden välisessä liikenteessä. Kuljetusyrittäjiä valittaessa varmistamme,

että yrityksillä on sertifioidut laatu- ja ympäristöjärjestelmät. Vaadittava kustannustehokkuus tarkoittaa mahdollisimman lyhyitä reittejä ja tehokasta lastausta. Hollannin maantiekuljetuksissa tavoitteena on, että yhteistyökumppanit käyttävät vain pienipäästöisiä rekkvoja Componentan kuljetuksissa.

Kestäviä pakkauksia

Tuotteiden pakkaamiseen käytämme asiakkaan omistamia kierrätettäviä lavoja ja kauluksia tai metallisia häkkeitä. Konsernin omat pakkausmateriaalit ovat kierrätettäviä EUR-lavoja tai EUR-kauluksia. Samoja pakkauksia käytetään Componentan omien yksiköiden välisessä liikenteessä. Turkissa on käytössä lisäksi erilaisia kertakäyttöisiä puupakkauksia.

Konserninlaajuinen pakkausprojekti jatkuu tavoitteenaan ennestään yhtenäistää pakkausmateriaaleja sekä käyttää kestäviä ja kierrätettäviä pakkausmateriaaleja, joita voidaan käyttää pitkän aikaa. Vaikka palautettavia pakkauksia käytetään mahdollisimman paljon, tyhjen pakkausten kuljetuksia pyritään vähentämään ja pakkauksia käytetään uudestaan omien lähimpien tuotantoyksiköiden asiakaskuljetuksissa. Näin vältetään pakkausmateriaalien turhia kuljetuksia.

Monet raaka-aineet ostetaan bulkkitavarana, ilman pakkausta. Silloin kun raaka-aineet pakataan, pyritään aina mahdollisimman suuriin pakkauskokoihin. Metallisia apuaineita hankitaan esimerkiksi 1 000 kg:n suursäkeissä ja maaleja 200 litran tynnyreissä tai suuremmissa konteissa. Raaka-ainetoimittajilta edellytetään EUR-lavojen käyttöä.

Componenta on useissa toimintamaissaan paikallisten pakkausalan organisaatioiden jäsen – Suomessa Pakkausalan ympäristörekisteri PYR Oy:n, Hollannissa BVNL:n ja Ruotsissa takomon osalta REPA:n jäsen. Turkissa Componenta raportoi käyttämänsä pakkausmateriaalit Turkin ympäristöministeriölle.



Sosiaalinen vastuu

Sosiaalinen vastuu Componentassa

Componentan henkilöstöjohtamisen lyhyen ja pitkän aikavälin strategisilla toimenpiteillä vastaamme niihin haasteisiin, joita liiketoimintaympäristön muutokset sekä strategia ja toiminnan tehokkuusvaatimukset asettavat henkilöstölle ja osaamiselle.

Henkilöstöjohtamisessa vuonna 2008 jatkoimme toimintojen yhtenäistämistä, kilpailukykyä vahvistavan osaamisen kehittämistä sekä liiketoimintaympäristön muutoksiin sopeutumista.

Componentan arvot – avoimuus, rehellisyys ja arvostus – ovat päivittäisen johtamisen peruseräitä niin componentalaisten kesken kuin muita sidosryhmiämme kohtaan. Työnantajana Componenta noudattaa ja kunnioittaa paikallista työolainsäädäntöä ja työehtosopimuksia. Seuraamme myös kansainvälisiä ihmisoikeus- ja tasa-arvosopimuksia aktiivisesti ja huomioimme ne konsernin henkilöstöpolitiikoissa ja työskentelytavoissa.

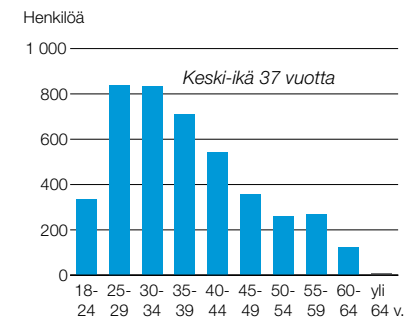
Componentassa henkilöstöjohtaminen on yksi keskeisimmistä johtamisprosesseista, jonka avulla varmistamme strategian implementoinnissa tarvittavan osaamisen saatavuuden ja kehittymisen, organisaation toiminnan tehokkuuden ja henkilöstön hyvinvoinnin.

Esimiehet toteuttavat henkilöstöjohtamista päivittäisessä työssään konsernin arvojen mukaisesti.

Konserninlaajuisen henkilöstön kehittämiskäytäntöjen ja -politiikkojen avulla varmistamme sen, että henkilöstöllämme on mahdollisuus osallistua aktiivisesti oman työnsä, ammattitaitonsa ja osaamisensa kehittämiseen koko työuransa ajan.

Seuraamme proaktiivisesti päivittäisessä työssä työturvallisuus- ja hyvinvointiasioita sekä niihin liittyviä avainlukuja, mikä takaa työntekijöille turvallisen ja kannustavan työilmapiirin.

HENKILÖSTÖN IKÄRAKENNE 2008



VUOSI 2008 LYHYESTI

Toimintojen integrointi konsernissa jatkui One Componenta -periaatteen mukaisesti esimerkiksi suorituksen johtamisessa ja raportoinnissa.

Vuonna 2008 konserniin rekrytoitiin 542 (593) uutta työntekijää.

Asiakkuuksien hallintaa ja tuotesuunnittelua vahvistettiin nimittämällä uusia asiakkuuspäälliköitä ja rekrytoimalla uusia suunnitteluresursseja.

Konsernissa käynnistyi kaksivuotinen kansainvälinen harjoitteluohjelma, jossa oli mukana kaikkiaan 25 harjoittelijaa.

Organisaation vahvuuksien ja heikkouksien tunnistamiseksi toteutettiin henkilöstön ilmiapiiri- ja työtyytyväisyyskysely kaikissa Componenta-maissa.

Rahoitusmarkkinoilla ja asiakasteollisuuksissa tapahtuneiden muutosten vuoksi Componenta joutui sopeuttamaan toimintojaan alhaisempaan kysyntään vähentämällä työtunteja ja henkilöstöä.

Vuoden lopussa henkilöstön määrä kokoajaiseksi muutettuna, vuokratyövoima mukaan lukien oli 4 163 (5 064).

Euroopan johtava komponenttitoimittaja vuonna 2012

Osana Componentan strategiaprosessia vuonna 2008 päivitettiin myös henkilöstöjohtamiseen vaikuttavat ulkoiset ja sisäiset muutosvoimat. Alla esitetyillä kuudella sisäisellä ja ulkoisella tekijällä on ollut suurin vaikutus, ja ne tulevat ohjaamaan tavoitteiden asiantantaa ja kehitystyötä myös tulevaisuudessa.

1. Maailmantalouden lisääntyvä epävarmuus ja toimialan konsolidoituminen
2. Työvoiman käyttöön ja liikkuvuuteen sekä ympäristöasioihin liittyvien viranomaismääräysten lisääntyminen
3. Ammattitaitoisen työvoiman saatavuus läntisessä Euroopassa
4. Työvoimakustannusten kasvu läntisissä maissa, uusien asioiden nopea oppiminen alhaisen kustannustason maissa
5. Kehittyvän liiketoiminnan tarpeita palvelevan osaamisen ja ammattitaidon riittävän nopea kehittäminen
6. Sisäisten toimintojen tehokas integrointi

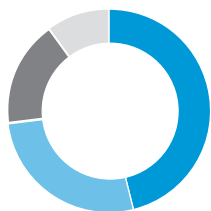
AVAINLUKUJA

	2008	2007	2006
Henkilöstön määrä ml. vuokratyövoima (kokoaikaiseksi muutettuna, FTE)	4 163	5 064	5 249
Componentaan työsuhteessa oleva henkilöstö (kokoaikaiseksi muutettuna, FTE)	3 969	4 158	4 316
Henkilöstömäärän muutos vuoden aikana, %	- 22	- 4	+ 9
Rekrytoinnit	542	593	628
Työsuhteen tyyppi			
- vakituinen, %	93	81	79
- määräaikainen, %	3	3	3
- vuokra, %	4	18	18
Sukupuoli			
- mies, %	93	93	93
- nainen, %	7	7	7
Vaihtuvuus, %	13	8	10
Poissaolot sairauden tai työtapaturman vuoksi, %*)	4,5	4,4	5,5**)

*) Sisältää kaikki poissaolopäivät ensimmäisestä viimeiseen

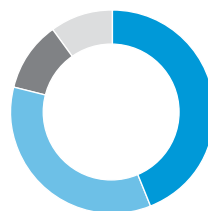
**) Ilman Turkia

HENKILÖSTÖ MAITTAIN ML. VUOKRATYÖVOIMA 2008



Turkki 46 % (51 %)
Suomi 27 % (22 %)
Hollanti 17 % (17 %)
Ruotsi 10 % (10 %)

HENKILÖSTÖ DIVISIOONITTAIN ML. VUOKRATYÖVOIMA 2008



Turkki 44 % (49 %)
Valimot 35 % (33 %)
Konepajat 11 % (8 %)
Muu 10 % (10 %)

HENKILÖSTÖ TOIMINNOITTAIN 2008



Tuotantotyöntekijät 79 % (80 %)
Tuotannon johto 6 % (6 %)
Hallinto ja johto 5 % (6 %)
Laatu ja kunnossapito 5 % (4 %)
Myynti, tuotekehitys ja ostot 4 % (4 %)

Pitkän aikavälin resurssisuunnittelu on kriittinen menestystekijä

YT-lain hengessä

”Lokakuussa tuli kutsu YT-neuvotteluihin työantajalta ja neuvottelut käynnistettiin”, Pietarsaaren luottamusmies Jaakko Koskela kertoo. Ensimmäisessä kokouksessa esitettiin syyt YT-neuvotteluiden käynnistämiseksi kaikkien henkilöstöryhmien osalta. ”Aluksi sovittiin yhteisymmärryksessä, että pidetään kaikki mahdolliset vapaat pois ennen lomautuksia. Sovittiin myös, että viikoittain tiedotetaan sisäisesti neuvotteluissa päätetyistä asioista.”

Neuvotteluita sovittiin jatkettavaksi reaaliaikaisesti, paikalliseen sopimukseen perustuen, siihen saakka, kunnes sopeuttamistarvetta ei enää ole. ”Tämä oli hyvä päätös, koska tilauskannan yhä laskiessa ei ole tarvinnut käynnistää uutta neuvotteluprosessia. 14 päivän ilmoitusaikaa on voitu toteuttaa yksilön kannalta joustavasti.”

Raskaimmat ratkaisut tehtiin irtisanomisten osalta: ”Joulukuussa 2008 kaikille 1949–1952 syntyneille tarjottiin mahdollisuus siirtyä ansiosidonnaisen työttömyyspäivärahan kautta varhennetulle vanhuuseläkkeelle. Positiivista tässä on se, ettei kukaan tipahda tyhjän päälle korkean iän ja heikon työllisyysilanteen vuoksi.”

Kaikkiaan neuvottelut ovat edenneet hyvin, vaikka kyse on vaikeasta asiasta, toteaa Jaakko Koskela: ”Pientä takkuilua matkan varrella on esiintynyt, mutta se on ymmärrettävää näin laajassa prosessissa. Vaikka YT-neuvottelut ovat olleet raskaat molemmille osapuolille, niihin on käytetty aikaa, ja ne ovat edenneet YT-lain ja yhteisymmärryksen hengessä varsin hyvin.”

Resurssien liiketoimintalähtöinen suunnittelu ja joustava käyttö taloussyökin eri vaiheissa osoittautuivat Componentan kriittisiksi menestystekijöiksi erityisesti vuonna 2008.

Componentassa noudatetaan yhtenäistä rekrytointipolitiikkaa ja -prosessia. Avoimista työpaikoista ilmoitetaan aina myös sisäisesti. Tällä haluamme rohkaista työkiertoa ja tarjota uusia mahdollisuuksia omille työntekijöillemme. Talon sisältä tulevat pätevät hakijat asetetaan aina etusijalle ennen ulkopuolelta tulevia hakijoita. Rekrytoinnin tukena hyödynnämme verkkotyökaluja niin työpaikkailmoittelun kuin rekrytointiprosessin hallinnassa. Teemme myös yhteistyötä valikoitujen ja sertifioitujen rekrytointikumppaneiden kanssa rekrytointien korkean laadun varmistamiseksi.

Sopeutuminen taloustilanteeseen

Myönteinen taloustilanne kaikilla teollisuuden aloilla Euroopassa 2000-luvun alussa toi erityisiä haasteita metalliteollisuuden työntekijöiden saatavuuteen. Tuotannon työntekijöiden saatavuuden varmistamiseksi olemme jatkaneet yhteistyötä johtavien henkilöstöpalveluyritysten kanssa. Componentan liiketoimintayksiköissä pitkäaikaiset sopimukset valittujen henkilöstöpalveluyritysten kanssa ovat taanneet sen, että konsernin yksiköihin töihin tuleva henkilö on aina perehdytetty tehtäviinsä ja turvallisuusasioihin perusteellisesti yhteistyössä Componentan kanssa. Työntekijät työskentelevät ja tutustuvat työtehtäviin ja yritykseen Componentan esimiesten johdolla. Valittujen henkilöstöpalveluyritysten kanssa tehtiin uudet sopimukset Hollannissa ja Turkissa vuonna 2008.

Rahoitusmarkkinoiden turbulenssi ja asiakkaiden reagointi markkinoiden laskuun pakottivat myös Componentan priorisoidaan toimintojaan ja tehokkuuttaan vuoden 2008 jälkimmäisellä puoliskolla.

Työtuntien määrää on sopeutettu eri maiden sopimuskäytäntöjen mukaisesti, joita ovat olleet määräaikaiset lomautuk-

set, työaikapankit, palkalliset ja palkattomat lomat ja eläkejärjestelyt.

Turkissa, missä määräaikaisia keinoja työtuntien vähentämiseen ei ole, on toteutettu irtisanomisia. Irtisanomisen kohteeksi joutuneet henkilöt palkataan yhteisen sopimuksen mukaisesti takaisin talouden kääntymistä jälleen nousuun. Näiden toimenpiteiden taustana on ollut minimoida pysyvät henkilöstöjärjestelyt ja taata osaamisen säilyttäminen talossa ja osaavien resurssien nopea saatavuus sekä ennen kaikkea tukea työntekijöitä ja heidän perheitään vaikeiden aikojen yli selviytymisessä.

Resursseja vahvistettiin kriittisissä prosesseissa

Myyntiorganisaatio ja asiakkuuksien hallinta organisoitiin vuoden 2007 lopulla asiakassegmenttien ja päämarkkina-alueiden mukaisesti. Vuonna 2008 myynti- ja tuotekehitysorganisaatioita vahvistettiin edelleen uusilla nimityksillä ja yhtenäistämällä myynnin prosesseja entisestään. Tämä tarkoitti mm. kahden uuden myyntiyhtiön, Componenta Ranskan ja Componenta Italian perustamista sekä Saksan myyntiyhtiön vahvistamista uusin resurssein. Tuotekehitys- ja suunnitteluresurssien kasvattaminen jatkui vuonna 2008, ja Hollannin ja Suomen yksiköihin rekrytoitiin nuoria ammattilaisia, jotka osallistuvat työkierto-ohjelmiin. Yhtenäisen Componentan rakentamisessa One Componenta -periaatteen mukaisesti korostuvat lisä-arvoa tuovat konserninlaajuiset toiminnot ja prosessit. Konserninlaajuisen toimintojen kehittämisen vauhdittamiseksi rekrytoitiin uusia resursseja niin konserni- kuin divisioonatasoillekin. Erityistä huomiota on kiinnitetty talous- ja rahoitustehtävien resursointiin liiketoiminnan tukemiseen painottuneen yhtenäisen talousraportoinnin varmistamiseksi. Myös sisäistä hankintaprosessia vahvistettiin uudella toimintamallilla ja uusilla vastuutehtävillä.

Tulevaisuutta rakentamassa

Componenta oli houkutteleva työnantaja uusille componentalaisille vuonna 2008, jolloin konserniin rekrytoitiin 542 (593 vuonna 2007) uutta työntekijää.

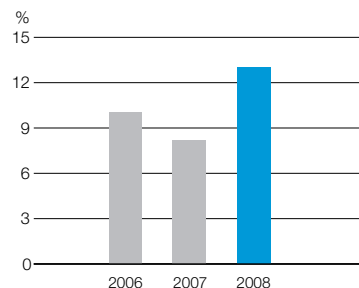
Työnantajakuvan rakentamiseksi ja pätevien nuorten ammatti-alaisten rekrytoimiseksi teemme yhteistyötä koulujen ja yliopistojen kanssa. Vuonna 2008 käynnistimme onnistuneesti ensimmäisen kansainvälisen harjoitteluohjelmamme Turkissa, Suomessa, Ruotsissa ja Hollannissa. Kansainvälisen harjoitteluohjelman tavoitteena on tarjota opinnoissaan menestyneille korkeakoulu/yliopisto-opiskelijoille mahdollisuus työskennellä Componentassa, ja tutustua toimialaan mielenkiintoisten tehtävien ja koulutusohjelman kautta. Ensimmäisen kotimaassa tapahtuneen harjoittelujakson jälkeen lähes kaikki harjoittelijat ovat jatkaneet työskentelyä osa-aikaisena, vakituisena tai diplomityöntekijänä. Ohjelma jatkuu vuonna 2009, jolloin vuorossa on ohjelman kansainvälinen jakso.

Kansainvälisen harjoitteluohjelman ohella Componenta tarjoaa opiskelijoille myös määräaikaisia harjoittelu-, lopputyö- ja työskentelymahdollisuuksia opintojen aikana. Ruotsissa Componenta

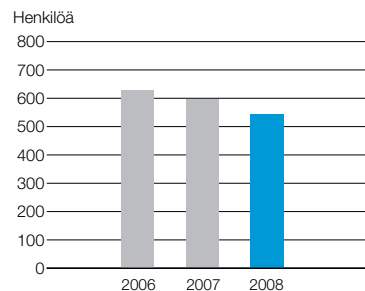
Främmostad tekee tiivistä yhteistyötä Essungan teollisuuden koulutusohjelman (Industriprogram) kanssa. Kyseessä on lukion koulutusohjelma CNC-operaattoreille. Främmostad tarjoaa opiskelijoille kesätyö- ja harjoittelumahdollisuuksia opintojen aikana. Turkissa Componentan yksiköt Manisassa ja Orhangazissa tarjoavat teknillisten lukioiden opiskelijoille harjoittelumahdollisuuksia talven aikana: vuosittain noin 30 opiskelijaa työskentelee yksiköissä kolmena päivänä viikossa opintojensa aikana. Hollannissa ja sen naapurimaassa Belgiassa Componentalla on tiiviit yhteydet eri kouluihin, ja yhtiö järjestää opiskelijoille mahdollisuuksia lopputyön tekoon tai käytännön harjoitteluun. Vuonna 2008 kaikkiaan 19 opiskelijaa suoritti käytännön harjoittelun Hollannin yksikössämme.

Componenta osallistui 2008 myös rekrytointimessuille ja -tapahtumiin kouluissa ja yliopistoissa lähellä yhtiön Suomessa, Turkissa ja Ruotsissa sijaitsevia toimipaikkoja lisätäkseen tunnettuaan työnantajana. Niissä tarkoituksena on tarjota opiskelijoille tutustumismahdollisuus tarjolla oleviin harjoitteluohjelmiin, kesä- ja lopputyömahdollisuuksiin, avoimiin työpaikkoihin sekä herättää kiinnostusta metalliteollisuutta kohtaan toimialana.

HENKILÖSTÖN VAIHTUVUUS



REKRYTOINNIT



“Jatkuva oppimisprosessi”



“Harjoitteluohjelman ensimmäisen kesän työskentelin Componenta Porissa varastossa uuden ERP-järjestelmän, SAP:n parissa. Työt jatkuivat vuoden 2008 loppuun, jolloin siirryin Helsinkiin. Valmistuin tammikuussa 2009 insinööriksi, ja helmikuun alussa siirryin Hollantiin Componenta B.V:hen auttamaan SAP-projektissa ja tukemaan sen käyttöönottoa.

Componentassa olen saanut monenlaisia tehtäviä – varastoinnin kehittämistä, raportointia, tiedon kokoamista, tukitehtäviä, SAP-prosesseja ja business intelligenen kehitystehtäviä. Tämä on jatkuva oppimisprosessi, mikä sopii minulle hyvin. Yleisesti ottaen tällaisia harjoitteluohjelmia tarvitaan, ja minä olen saanut tästä paljon irti.”

Matti Tuominen, Suomi



“Kesällä 2008 työskentelin Manisassa Turkissa tuotekehitysosastolla insinööriharjoittelijana. Työskentelin mentorien kanssa tuotekehitysprojehtissa, jossa kehitettiin alumiinivalujen mekaanisia ominaisuuksia imuhuokaisuuden ja metallisulan epäpuhtauksien vähentämiseksi. Sain lisää käytännön taitoja teorian tueksi. Otin esimerkiksi näytteitä tuotantolinjalta ja tutkin niiden ominaisuuksia laadun varmistamiseksi, opin käyttämään monenlaisia koneita laboratorioissa ja valimossa, ja sain runsaasti kokemusta siitä, kuinka tuotekehitysprojehtit hoidetaan tiimityönä. Keväällä 2009 aloitan ohjelman toisen vaiheen Componenta Karkkila. Tässä projektissani on kyse rautavaluista ja senkkäksittelystä. Koko harjoittelu on ollut minulle hyödyllinen, ja työskentelen jatkossakin mielelläni Componentassa.”

Dorukan Yilmaz, Turkki



Kokemusten vaihtoa

16 valimoammattilaista saapui kesällä 2008 Turkista Karkkilan valimoon osaamiseen vaihtoon. Ryhmä työskenteli valimossa muutamia kuukausia. Tavoitteena oli jakaa tuotannon parhaita käytäntöjä niin päivittäisen työn kuin ennalta määrättyjen tehtävienkin kautta.

Turkkilaiset työskentelivät karkkilalaisten tavoin kolmessa vuorossa puhdistamossa, jossa valukappaleet puhdistetaan, hiotaan ja viimeistellään. Vaihdon aikana verrattiin puhdistamojen työtapoja, työkaluja ja työskentelyolosuhteita. Yhtenä tavoitteena oli päättää, mikä on viimeistelyn riittävä taso.

Turkkilaiden ryhmää johti insinööri Erdoğan Öztekin. Hän piti osaamisen vaihtoa hyödyllisenä. Omasa valimossaan hän raportoi kokemuksesta ja toivoo, että joitakin menetelmiä otetaan tuotannossa käyttöön, esimerkiksi läpivirtauspisteissä työskentelyä. Karkkilassa puolestaan ihailtiin turkkilaiden ammatitaitoa ja työmoraalia.

Tietotaito ja osaaminen

Lisääarvoa osaamisen kehittämisellä

Henkilöstön kehittämisellä varmistamme, että componenttalaisilla on mahdollisuus oppia työssään uutta, suoriutua paremmin tehtävissään ja että strategiaa on toteuttamassa osaava henkilöstö.

Componentassa uskomme tekemällä oppimiseen, mikä toteutuu työkierron, projektitehtävien ja työtehtävissä tapahtuvan aktiivisen oppimisen kautta. Muodollisia ja räätälöityjä koulutus- ja kehitysohjelmia järjestetään tarpeiden mukaan valikoiduille ryhmille ja toimintoille niin toimipaikka- ja maakohtaisesti kuin konserninlaajuisestikin. Oman osaamisen kehittämisen lisäksi koulutusohjelmilla on tärkeä asema myös yhtenäisen yrityskulttuuriin ja toimintatapojen luomisessa.

Tehtäväkuvauksissa määritellään tehtävissä tarvittavat taidot ja osaaminen, joita arvioidaan vuosittain kehityskeskusteluissa. Hankitun osaamisen taso ja syvyys vaikuttavat myös palkkaukseen.

Työssä oppiminen

Työssä oppimisen keinoja ovat työkierto, projektitehtävät ja aktiivinen työssä oppiminen. Työssä oppiminen on erityisen keskeistä valimoissa, sillä yleistä valimoalan ammattikoulutusta ei ole tarjolla. Toinen toiselta oppiminen varmistetaan konserninlaajuisissa projekteissa kokoamalla tiimit siten, että niiden jäsenet edustavat eri toimipaikkoja, kansallisuuksia ja uravaiheita. Myös uransa alkuvaiheissa oleville henkilöille pyritään tarjoamaan mahdollisuuksia ottaa osaa konsernitason projekteihin.

Kaikki uudet componentalaiset tutustuvat uusiin tehtäviinsä, kollegoihinsa sekä organisaatioon heille räätälöidyn perehdytys- ja turvallisuuskoulutuksen kautta. Toimihenkilöille järjestettävää perehdytystä kehitettiin vuonna 2008 edelleen kokoamalla yhteinen orientaatiomateriaali konsernin kaikille uusille työntekijöille.

Osaamisen jakamista toinen toiselta oppimalla alettiin kehittää valimoissa systemaattisesti: kesällä 2008 Orhangazin valimosta Turkista saapui 16 valimoammattilaisten ryhmä tutustumaan Karkkilan valimoon käytännön työn merkeissä. Tämä kolmen kuukau-

den vaihtojakso oli laatuaan ensimmäinen Componentassa. Vaihdon tavoitteena oli toisilta oppimalla jakaa parhaita käytäntöjä päivittäisessä tuotantotyössä ja valikoiduissa tehtävissä.

Riittävän suunnitteluosaamisen varmistamiseksi Componentassa olemme käynnistäneet suunnittelun ja tuotekehityksen työkierron. Avaintyöntekijät työskentelevät ulkomailla määrätyn ajan yhteistyössä paikallisten kollegoiden kanssa. Liiketoimintayksiköihin ja osaamiskeskuksiin on myös rekrytoitu vastavalmistuneita insinöörejä ja insinööriharjoittelijoita. Harjoittelijat osallistuvat työnkiertoon ja koulutusohjelmiin hankkiakseen uudessa roolissaan tarvittavia tietoja ja taitoja. Myös kansainvälinen harjoitteluohjelma, jonka ensimmäinen kaksivuotiskausi käynnistyi vuonna 2008, toi konserniin lisää suunnittelu- ja tuotekehitysharjoittelijoita. Tuotekehityksen resurssien kasvattaminen ja suunnitteluosaamisen yhtenäistäminen jatkuu vuonna 2009.

Johtamisen ja johtajuuden kehittäminen

Toimintojen jatkuva kehittäminen edellyttää ensiluokkaista esimiestyötä ja johtamista. Johtamistaitoja kehitetään organisaation kaikilla tasoilla tarjoamalla esimiehille työkaluja niin päivittäiseen johtamiseen kuin tietoa ja uusia ajatuksia oman työn kehittämiseen.

Componenta Compact, tuotannon työnjohdolle suunnattu johtamisen ja johtajuuden koulutusohjelma, jatkui vuonna 2008 maittain keskittyen erityisesti päivittäiseen esimiestyöhön. Koulutus tukee tiiminvetäjiä ja tuotannon esimiehiä ja auttaa heitä johtamisen kautta vaikuttamaan oma yksikkönsä ja sitä kautta koko konsernin taloudelliseen tulokseen, hallitsemaan työnantajalta edellytettyjä juridisia velvoitteita sekä johtamaan ihmisiä.

Componenta Conduct on liiketoimintayksiköiden johtoryhmien kehitys- ja valmennusohjelma, joka jatkui yksikkökohtaisina ohjelmina vuonna 2008. Ohjelman tavoitteena on kehittää yksikön johtoryhmätyöskentelyä ja johtoryhmään kuuluvien henkilöiden henkilökohtaisia johtamiskyvykkyyskysymiä. Osana johtoryhmävalmennusta toteutettiin myös talousvalmennus. Koulutusohjelma jatkuu vuonna 2009.

Konsernin yleisjohdon koulutusohjelman ensimmäinen ohjelma Componenta Core I päättyi onnistuneesti vuonna 2008. Toinen ohjelma käynnistyi 35 osanottajan voimin. Componenta Core II on suunniteltu liiketoimintayksiköiden ja divisioonien johdolle, ja sen tavoitteena on auttaa osallistujia käsitteellistämään, ymmärtämään ja johtamaan liiketoimintaa muuttuvassa ympäristössä. Koulutuksen painopistealueita ovat maailmantalous ja ympäristöasiat, asiakkaiden päätöksentekoprosessit ja sisäinen toiminnan tehokkuus sekä Componentan edellytykset vastata näihin haasteisiin. Yleisjohdon koulutusohjelmanä Componenta Corella on erityisasema One Componenta -periaatteen mukaisten toimintatapojen varmistamisessa, sillä se luo yhteisymmärrystä liiketoiminnan prioriteeteista ja tulevaisuuden haasteista läpi konsernin.

Vuosittainen Componentan ylimmän johdon tapaaminen järjestettiin syksyllä 2008. Tapaamisessa käytiin läpi ja keskusteltiin Componenta-konsernin strategiasta ja toimenpiteistä sen toteuttamiseksi.

Konsernitason johdon kehitys- ja koulutusohjelmien lisäksi konsernissa on järjestetty johdon koulutusta myös paikallisesti. Esimerkiksi Manisassa Turkissa järjestettiin tunneälyn kurssi johdolle, viestintäkurssi työnjohtajille ja toimihenkilöille sekä englannin kielen kursseja toimihenkilöille.

Ammatillinen koulutus

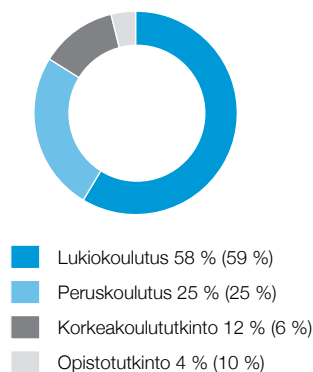
Liiketoimintayksiköissä järjestettävät työntekijöiden koulutukset painottuvat pääasiassa turvallisuuteen, teknologiaan ja laatuun. Toimihenkilöille on konsernin yksiköissä järjestetty koulutuksia, jotka tukevat niin henkilökohtaisen kuin ammatillisen osaamisenkin kehittämistä. Koulutusta on järjestetty muun muassa kielten, johtajuuden, IT-osaamisen ja talouden alueilla. Konsernitason varmistetaan ydinliiketoiminnassa tarvittavan osaamisen kehittyminen.

Työntekijöiden valuosamisen ja siihen liittyvän tietotaidon lisäämiseksi Componentassa käynnistyi vuoden 2008 alussa Suomessa VALAJAT-koulutusohjelma. Koulutuksen tavoitteena on

vahvistaa valimoissa tarvittavaa oman valimohenkilöstön teknistä ja ammatillista osaamista. Componentalle räätälöity koulutus kestää puolitoista vuotta, minkä kuluessa osallistujat suorittavat valimoalan ammattitutkinnon. Myös Hollannissa on järjestetty vastaavaa koulutusta. Lisäksi käynnistettiin uusia yhtiön omia perusvalimokursseja, jotka käsittelevät turvallisuutta, piirustusten lukemista, laatua ja valimoprosessin teknisiä osa-alueita.

Kasvavassa Konepajat-divisioonassa ammattitaitoisten koneistajien ja CNC-operaattoreiden saatavuus oli talouskasvun aikana haasteellista. Siksi divisioona tukee erilaisia harjoitteluohjelmia varmistaakseen tarvittavat resurssit myös jatkossa. LEAN-tuotantjärjestelmään liittyvät koulutukset ovat jatkuneet konepajoissa. Lisäksi Essungan teollisuusohjelman kouluyhteistyön ansiosta Componentan työntekijät Främmestadin konepajassa Ruotsissa ovat voineet osallistua myös työajan ulkopuolella kursseille parantaakseen CNC-taitojaan.

KOULUTUSTAUSTA 2008



Oma valimoalan koulutus käynnistyi Suomessa

Suomessa ei tällä hetkellä ole yleistä valimoalan ammattikoulutusta. Siksi Componenta aloitti huhtikuussa 2008 oman ammattikoulutusohjelman omille valimotyöntekijöilleen Suomessa. Ohjelman nimi on VALAJAT, ja se toteutetaan yhteistyössä Pirkanmaan oppisopimuskoulutuksen ja Tampereen ammattiopiston kanssa.

Kustakin valimosta valittiin koulutusohjelmaan viisi työntekijää ja vuorotyönjohtajaa. Kurssin opettajina toimivat niin konsernin omat asiantuntijat kuin Tampereen ammattiopiston opettajat. Mukana on myös ulkopuolisia asiantuntijoita, kuten konsultteja ja raaka-ainetoimittajien edustajia.

Koulutusohjelma kestää noin puolitoista vuotta ja siihen kuuluu koulutusjaksoja Valimoinstituutissa ja harjoittelujaksoja omassa valimossa. Ohjelman päätteenä valimossa suoritetaan käytännönläheinen loppukoe opettajien läsnä ollessa. Osallistujat saavat kurssin päätteeksi ammatillisen tutkinnon.

Yksi ohjelman osanottajista, Kristian Styf työskentelee vuorotyönjohtajana Componenta Karkkilassa. ”Koulutusohjelmassa minua kiinnosti erityisesti monitaitoisuuden kasvattaminen. Työskentelen tällä hetkellä keernaosaston johtajana, ja halusin oppia tuntemaan prosessin muutkin osat. Ohjelmassa on hyvät kouluttajat ja monipuolinen koulutusmateriaali. Koulutus vaikuttaa hyvältä paketilta.”

Yhteisistä tavoitteista yhteiseen tulokseen

Voidaksemme kasvaa Euroopan johtavaksi komponenttien toimittajaksi henkilöstön sitoutuminen konsernin tavoitteisiin on tärkeää. Onnistuminen edellyttää myös, että seuraamme aktiivisesti asioita, jotka vaikuttavat henkilöstömme motivaatioon, sitoutumiseen ja suoritukseen, ja edistämme keinoja, joilla suorituksia voidaan parantaa.

Vuonna 2007 hyväksytystä uudesta strategiasta viestittiin aktiivisesti vuosien 2007 ja 2008 johdon tapaamisissa, johdon kehitysohjelmissa, liiketoimintayksiköiden keskustelutalouksissa ja tuotantotiimien tapaamisissa. Työn tuloksellisuus näkyi selkeästi keväällä 2008 toteutetussa ilmapiirikartoituksessa, jonka mukaan componentalaiset ovat hyvin tietoisia konsernin tavoitteista ja arvoista.

Suorituksen johtaminen prosessina

Liiketoimintatavoitteiden viestintää ja toteutumista tukee Componentan suorituksen johtamisprosessi, joka linkittää konsernin liiketoimintatavoitteet ja henkilön omat tavoitteet suoritukseen perustuvaan palkitsemiseen. Prosessi pohjautuu työntekijän ja esimiehen väliseen vuosittaiseen arviointi- ja tavoitteenasetantakeskusteluun. Prosessiin oleellisesti kuuluva Componentan bonusohjelma palkitsee osallistujat saavutettujen tulostavoitteiden sekä henkilökohtaisten tavoitteiden perusteella. Suorituksen johtamisprosessin avulla työntekijöiden tehtävät ja vastuu kohdistuvat koko konsernissa yhteisesti asetettujen tavoitteiden suuntaisesti.

Hollannissa kaikki työntekijät ja toimihenkilöt osallistuvat vuotuisen suorituksen arviointiprosessiin, johon liittyvät keskustelut käydään kalenterivuoden lopussa. Hollannissa suoritukseen perustuva palkitseminen on osa palkkausjärjestelmää.

Turkissa ne toimihenkilöt, jotka eivät kuulu Componentan bonusohjelmaan, käyvät esimies-alaiskeskustelun, jossa suoriutumisesta eri osa-alueilla arvioidaan erityisen ”suorituskortin” perusteella. Vastaavasti työntekijöiden suoritusta arvioivat linjaesimiehet työntekijöille räätälöityjen kriteerien mukaan. Arvioinnin perus-

teella määritellään tarvittavat kehitystoimenpiteet, esimerkiksi koulutusta tai työnkiertoa. Lisäksi Turkissa palkitaan parhaiten suoriutuneet työntekijät ja tiimit.

Ilmapiirikartoitus osoitti selvästi, että esimies-alaiskeskustelut, joissa määritellään tavoitteet ja seurataan niiden toteutumista, ovat yhteydessä henkilöstön motivaatioon ja sitoutumiseen. Kaikkein motivoituneimmat ja sitoutuneimmat componentalaiset olivat ne, jotka olivat käyneet esimiehensä kanssa arviointi- ja tavoitteenasetantakeskustelun. Yksi vuoden 2009 tavoitteista onkin jalkauttaa esimies-alaiskeskustelukäytäntö organisaation kaikille tasoille.

Palkitseminen

Palkkauksen osalta Componentassa noudatetaan paikallisia ammattiliitto- ja työehtosopimuksia sekä soveltavia lakeja. Niiden lisäksi huomioimme kansallisten järjestöjen inflaatio-oikaisuja koskevat suositukset sekä paikalliset ja taloudelliset tekijät.

Kokemus, osaaminen ja henkilökohtainen suoriutuminen vaikuttavat yhä enemmän henkilökohtaisen palkan määräytymiseen. Tällä varmistamme, että erinomaisesta suorituksesta palkitaan ja henkilökohtaisen saavutuksen tärkeys tunnustetaan.

Palkkoja ja palkkioita arvioidaan vuosittain maaliskuussa. Palkkoja voidaan korottaa henkilökohtaisen suorituksen perusteella, vastuualueiden muuttumisen, sopimuskorotusten tai muiden mahdollisten rakenteellisten korotusten yhteydessä.

Componenta osallistuu vuosittain eri maiden työnantajajärjestöjen palkka- ja markkinavertailuihin. Osallistumme myös HAY Groupin palkkavertailuihin, Turkissa vuodesta 2008 alkaen. Näihin vertailuihin osallistumisella varmistetaan, että olemme tulevaisuudenkin työmarkkinoilla kilpailukykyinen työnantaja.

Yhtenäinen palkitsemisjärjestelmä paikallisesti sovellettuna

Componentassa on käytössä One Componenta -periaatteen mukaisesti yhtenäisiä, kohderyhmittäin rakennettuja palkitsemisjärjestelmiä sekä muita suorituksen johtamiseen liittyviä palkitsemismuotoja, joissa tarvittaessa huomioidaan alueelliset

erityisvaatimukset. Lisäksi eri maissa on käytössä palkitsemistapoja, jotka mahdollistuvat tai perustuvat maakohtaisiin sopimuksiin. Esimerkiksi Componentan Hollannin yksiköissä on pääoman tuottoon perustuva työntekijöiden ja toimihenkilöiden tulospalkkiojärjestelmä.

Componentan avaintehtävissä toimivien henkilöiden suoritusjohtamisprosessiin oleellisena osana kuuluu ns. lyhyen aikavälin bonusohjelma, joka perustuu konsernin, divisioonan ja yksikön taloudellisten tavoitteiden sekä erikseen määriteltyjen henkilökohtaisten tavoitteiden saavuttamiseen. Ohjelmaan osallistuu noin 200 avaintehtävässä toimivaa henkilöä.

Componentan pitkän aikavälin osakepohjainen kannustinjärjestelmä otettiin käyttöön vuoden 2007 alussa ja vuonna 2008 se käsitti 40 konsernin avainhenkilöä

Konsernin strategisten ja kriittisten projektien toteuttamiseen sidottujen projektibonusten tavoitteena on tukea ja palkita hyvää projektisuorituksesta.



Ilmapiiri- ja työtyytyväisyyskysely toteutettiin kaikissa Componenta-maissa

Componentassa toteutettiin konsernilaajuisesti vuonna 2008 ilmapiiri- ja työtyytyväisyyskysely yhtiöön, johtamiseen, hyvinvointiin ja toimintaan yleisesti liittyvien vahvuuksien ja heikkouksien sekä kriittisten kehityskohteiden tunnistamiseksi. Kysely tehtiin yhteistyössä Corporate Image Oy:n kanssa.

Kyselyn tarkoituksena oli selvittää componentalaisten mielipiteitä organisaation ilmapiiristä, johtamisesta, työolosuhteista, työtyytyväisyydestä ja työnantajakuvasta sekä tarjota kaikille mahdollisuuden ilmaista näkemyksensä ja kehitysehdotuksensa työstään ja työpaikastaan. Vastajia oli kaikkiaan 3 442 ja vastausprosentti oli erinomainen 81 %. Vastausprosentti kertoo componentalaisten sitoutumisesta Componentan kehittämiseen entistä paremmaksi työpaikaksi.

Vastausten perusteella Componentan selkeä vahvuus on konsernin arvojen ja tavoitteiden hyvä tuntemus. Myös omia työtehtäviä ja vastuualueita pidettiin selkeinä. Componenta koettiin turvallisesti ja vakaaksi työnantajaksi, jonka tulevaisuuden näkymiä pidettiin hyvinä. Myös mahdollisuus osallistua työtehtävien ja työpaikan kehittämiseen korostui vastauksissa, samoin kuin kehittämisehdotuksia tukeva positiivinen ilmapiiri. Muita vahvuuksia olivat myös viime vuosien aikana tapahtuneet myönteinen tuloksen ja työilmapiirin kehittyminen.

Tärkeimpiä kehityskohteita olivat työolosuhteiden parantaminen ennen kaikkea tuotannossa, päätöksentekoprosessien selkiyttäminen edelleen sekä esimies-alaiskeskustelukäytännön laajentaminen. Tulosten perusteella on käynnistetty kehitystoimenpiteitä, joita jatketaan vuonna 2009.

Työhyvinvointi ja -turvallisuus tukevat toisiaan

Työhyvinvointia ja -turvallisuutta kehitetään ja seurataan Componentassa niin yksikkö-, maa- kuin konsernitasollakin. Johto seuraa aktiivisesti tunnuslukujen kehittymistä, ja tarvittavat korjaavat ja ehkäisevät toimenpiteet määritellään työsuojelutoimikuntien keskusteluissa ja suoritusmittareissa ilmapiirikartoituksen konkreettiset tulokset huomioiden.

Työterveys

Kaikki componentalaiset, mukaan lukien vuokratyöntekijät, kuuluvat työterveyshuollon piiriin.

Työterveyshuollon suunnitelmat laaditaan vuosittain kaikissa yksiköissä tarvittavien toimenpiteiden ohjaamiseksi.

Konsernin tasolla käynnistettiin vuonna 2008 kehityshanke, jonka tavoitteena on rakentaa käytäntöjä, prosesseja ja työkaluja ennalta ehkäisevään työterveyshuoltoon. Projektia johtaa tehtävään nimitetty konsernin johtava lääkäri. Ensimmäiset pilottiprojektit toteutettiin Suomen yksiköissä.

Työterveyspalvelut hankitaan pääsääntöisesti ulkopuolisilta, Componentan pitkäaikaisilta yhteistyökumppaneilta. Karkkilassa sekä Turkin Manisassa ja Orhangazissa Componentalla on omat lääkäriasemat. Erityisesti Suomessa ja Hollannissa Componenta tekee työhyvinvointiasioissa yhteistyötä myös eläkevakuutusyhtiöiden kanssa.

Valimoissa työolosuhteiden tyypillisiä ongelmia aiheuttavat pöly, melu ja värinä erityisesti puhdistamossa. Hollannissa näitä osa-alueita seurattiin vuonna 2008 muun muassa puhdistamon työntekijöiden perehdytyksessä sekä testaamalla työntekijöiden kuuloa. Kehitystoimenpiteitä jatketaan vuonna 2009.

Säännölliset lääkärintarkastukset ovat yksi keino varmistaa työterveys ja työkykyisyys valimoissa. Esimerkiksi Turkissa lääkärintarkastuksia tehdään kaikille työntekijöille säännöllisesti, yleensä kerran vuodessa. Tarkastuksiin kuuluvat esimerkiksi kuulotesti, keuhkojen röntgenkuvaus ja verikoe. Vastaavia lääkärintarkastuksia tehdään myös Hollannissa.

Vuonna 2008 kuukausittaiset sairauden tai työtapaturmien aiheuttamat poissaolot, 4,5 % (4,4 %), olivat samalla tasolla kuin edellisvuonna.

Muita keinoja työhyvinvoinnin turvaamiseksi

Kaikissa Componenta-maissa työntekijöiden työhyvinvoinnista huolehditaan monin tavoin niin työajalla kuin sen ulkopuolellakin. Esimerkiksi Ruotsissa ja joissakin Suomen yksiköissä käytetään myös liikuntaseteleitä, joiden avulla yhtiö tukee liikunnan harrastamista verottajan määrittelemien ehtojen mukaisesti.

Kaikissa Componenta-maissa järjestetään myös monenlaisia tapah-tumia yhteishengen ja motivaation lisäämiseksi. Konsernin 90-vuotis-juhluvuonna 2008 järjestettiin 90-vuotisjuhlien ja yksiköissä henki-löstön perheenjäsenille pidettyjen avoimet ovet -tilaisuuksien lisäksi lukuisia liikuntatapahtumia, muun muassa keilaus-, lentopallo-, taek-wondo-, jalkapallo-, golf- ja tenniskilpailuja ja piknik-retkiä, joista muutamia osallistuivat myös työntekijöiden perheet.

Vuonna 2008 tehtiin parannuksia henkilöstön sosiaalitoimien eri puolilla Componentaa. Esimerkiksi Orhangazissa Turkissa avat-tiin uusi henkilöstökahvio.

Työturvallisuus on kiinteä osa hyvinvointia

Työturvallisuuden mittareita seurataan konsernissa tarkasti, ja yh-teistyö viranomaisten kanssa on aktiivista erityisesti Suomes-sa. Vuonna 2008 sairaspöissaoloihin johtaneiden työtapaturmien määrä laski 6 % (3 %:n lasku vuonna 2007).

Työturvallisuuden toimenpiteet ovat sekä reaktiivisia että pro-aktiivisia. Manisassa reaktiivisiin toimenpiteisiin luetaan esimerkiksi ensiapuun ja työtapaturmien hoitamiseen liittyvät prosessit. Proaktii-visiin toimenpiteisiin kuuluvat puolestaan esimerkiksi riski- ja työta-paturma- analyysit sekä läheltä piti -tilanteiden analysointi. Myös työ-turvallisuuden raportointia kehitetään ennaltaehkäisevään suuntaan.

Ennaltaehkäisevänä työterveys- ja työturvallisuuden toimenpi-teenä kaikissa Componentan maissa järjestetään työturvallisuus-koulutusta osana työntekijän perehdytystä. Toimipaikoilla kaikki uudet työntekijät perehdytetään uusiin työtehtäviin ja koneiden käyttöön. Perehdytyksessä turvallisuusasiat käydään läpi ja niitä harjoitellaan turvallisuuskoulutuksessa. Konsernin sääntöjen mu-kaisesti kaikkien työntekijöiden on osallistuttava turvallisuuskou-lutukseen, minkä jälkeen työntekijä allekirjoittaa yhdessä sovitut työturvallisuusperiaatteet.

Työnantajan ja työntekijöiden välinen yhteistyö on avainasemassa kaikissa työturvallisuuteen ja työhyvinvointiin liittyvissä asioissa. Jokaisessa liiketoimintayksikössä on työsuojelutoimikunta, jossa on niin työnantajan kuin työntekijöidenkin edustajia. Esimerkiksi Ruotsissa tällaisessa työsuojelutoimikunnassa (Skyddskommittén) on sekä työntekijöiden että toimihenkilöiden edustajia, ja jokaisella osastolla on työsuojeluvaltuutettu (Skyddsombud). Samaten Turkissa jokaisessa tiimissä on nimetty henkilö, joka vastaa työterveys- ja turvallisuusasioista.

Työsuojelutoimikunnat toteuttavat työterveys- ja työhyvinvointipolitiikan operatiivisia tehtäviä, valmistelevat toimipaikkansa työturvallisuussuunnitelmat sekä päivittävät ja kehittävät jatkuvasti työturvallisuusohjeita ja -materiaalia. Työturvallisuussuunnitelmiin kuuluu esimerkiksi koulutusta, neuvontaa ja tiedottamista henkilöstölle sekä säännöllisiä terveystarkastuksia niille työntekijöille, jotka työskentelevät riskialttiissa ympäristössä. Esimerkiksi Manisassa Turkissa 10 % jokaisen osaston työntekijöistä on suorittanut ensiapukurssin.

Componentan Turkin yksiköt Manisassa ja Orhangazissa saivat vuonna 2008 OHSAS 18001:2007 -sertifikaatin. OHSAS on työterveyden ja turvallisuuden hallintajärjestelmä, jonka tarkoitus on auttaa organisaatiota hallitsemaan työturvallisuuteen ja -terveyteen liittyviä riskejä systemaattisesti, tekemään riskianalyyskejä ja työtapaturmatilanteissa edellytettäviä toimenpiteitä.

Monissa Componentan liiketoimintayksiköissä on myös käytössä prosessit, joiden kautta työntekijät voivat tehdä aloitteita ja siten vaikuttaa työprosesseihin. Tämä tukee turvallisen työympäristön luomista yhteistyössä työntekijöiden kanssa. Kehitystoimenpiteitä on myös käynnistetty konsernissa tehdyn ilmapiiri- ja työtyytyväisyyskyselyn pohjalta. Esimerkiksi Componenta Pistonsissa hankittiin kyselyn pohjalta uudet kuulosuojaimet työturvallisuuden parantamiseksi.

Hollannissa käynnistettiin vuonna 2008 työturvallisuusprojekti, jonka tavoitteena oli analysoida kaikki työtapaturmat viimeisten kahden vuoden ajalta. Tutkimuksessa nousi esiin neljä tärkeintä työtapaturmiin johtanutta syytä, joita olivat suojavälineiden riittämätön käyttö, puutteelliset toimintatavat tai -välineet, puutteelliset proses-

sikuvaukset tai niiden riittämätön käyttö sekä turvallisuusohjeiden puutteellisuus tai vajavainen hollannin kielen taito. Kehitystoimenpiteiksi määriteltiin turvallisuusasioiden tiedostamisen parantaminen kouluttamalla, prosessien kriittisten osatekijöiden organisoinnin ja teknisten asioiden parantaminen sekä viestinnän lisääminen esimerkiksi julisteiden, kokousten ja uutiskirjeen muodossa. Kaikkea tätä tukee johdon sitoutuminen turvallisuuden parantamiseen.

Paikallista yhteistyötä työntekijöiden ja työnantajan välillä

Componenta noudattaa paikallista lainsäädäntöä, yhteistoimintalakeja ja muita paikallisia työlain säädöksiä. Kaikki Componentan työntekijät Suomessa, Ruotsissa ja Hollannissa kuuluvat paikallisten työehtosopimusten piiriin. Turkissa tällaisten sopimusten piirissä on 84,3 % (88,9 %) työntekijöistä.

Paikallisten työsuojelutoimikuntien lisäksi työnantajan ja työntekijöiden välinen yhteistyö auttaa turvaamaan työhyvinvoinnin ja turvallisen työympäristön. Konserni on päättänyt yhdessä työntekijöiden edustajien kanssa keskittyä maakohtaiseen yhteistyöhön sen sijaan, että koottaisiin eurooppalainen ”works council”, joka tapaisi koko konsernin tasolla.

Hollannissa tiivis yhteistyö paikallisen ”works councilin” kanssa varmistaa sen, että johtamiseen ja liiketoimintoihin liittyvistä asioista keskustellaan säännöllisesti yhdessä. Neuvosto tapaa kuusi kertaa vuodessa. Suomessa luottamusmiehet osallistuvat liiketoimintayksiköiden johtoryhmien kokouksiin ja käyvät yksikön johdon kanssa keskustelua kehittämistarpeista. Componentan konsernihallinto tapaa työntekijöiden edustajia ainakin kerran vuodessa keskustellakseen liiketoiminnasta ja yhteisistä asioista.

Turkissa työterveyteen ja -turvallisuuteen liittyvistä asioista sovitetaan ammattiliittojen kanssa tehdyissä sopimuksissa, jotka kattavat niin työterveyden, työsuojeluvälineet, peseytymisvälineet, lääkärintodistukset kuin sosiaaliturvaan liittyvät vapaatkin.



Tasavertaiset mahdollisuudet kaikille

Componentan periaatteena on estää työpaikalla tapahtuva syrjintä jo ennalta. Kaikissa Componenta-maissa noudetaan konsernin omia johtamisperiaatteita sekä kansallisia ja kansainvälisiä tasa-arvoon ja yhdenvertaisuuteen perustuvia säädöksiä.

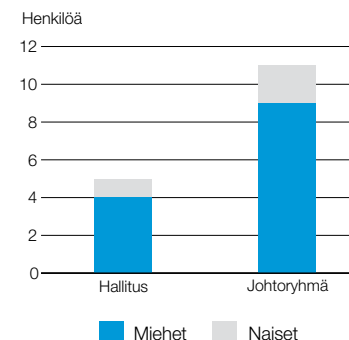
Seuuraamme aktiivisesti lainsäädännön ja periaatteiden noudattamista. Vuonna 2008 konsernissa ei raportoitu ainuttakaan syrjintätapausta yhdessäkään maassa. Viime vuonna tehdyssä ilmapii- ja työtyytyväisyyskyselyn tuloksissa ei myöskään noussut esiin syrjintätapauksia tai -kokemuksia.

Päivittäinen johtaminen Componentassa perustuu konsernin arvoihin - avoimuuteen, rehellisyyteen ja arvostukseen. Arvot tukevat vahvasti tasavertaisia mahdollisuuksia ja syrjinnän ehkäisemistä. Arvojen mukaan toimiessamme suhteet työtovereihin, esimiehiin, alaisiin, asiakkaisiin ja muihin kumppaneihin perustuvat luottamukseen ja toisten kunnioittamiseen, joka näkyy myös siinä, että ketään ei syrjitä iän, sukupuolen, rodun, uskonnon tai poliittisen vakaumuksen vuoksi.

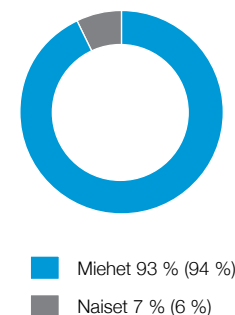
Tasa-arvoiset mahdollisuudet toteutuvat yksiköissä edellä mainittujen arvojen pohjalta. Konsernin menettelytavoissa korostuu tasa-arvoisuus työpaikalla erityisesti työsuhteen ehdoissa ja muissa työolosuhteissa sekä mahdollisuuksissa henkilökohtaiseen kehittymiseen omassa työssä. Palkat määräytyvät työtehtävän ja voimassa olevien työehtosopimusten pohjalta. Tasavertaisiin mahdollisuuksiin liittyvät kysymykset otetaan huomioon vuosisuunnittelussa ja raportoinnissa.

Tehokas työväline tasavertaisten mahdollisuuksien viestimisessä ja varmistamisessa on tasa-arvosuunnitelma. Vuonna 2008 valmistui Componenta Porin tasa-arvosuunnitelma. Karkkilan valimossa ja Främmestadin konepajassa tasa-arvosuunnitelmat ovat olleet käytössä jo edellisvuodesta. Karkkilan suunnitelmaa käytetään konsernin muiden tuotantoyksiköiden suunnitelmien pohjana.

MIEHET JA NAISET JOHTOELIMISSÄ 2008



SUKUPUOLIJAKAUMA 2008



Yhteistyötä järjestöjen ja koulujen kanssa

Monet Componentan liiketoimintayksiköt ovat paikkakunnillaan merkittäviä työnantajia. Konserni ja liiketoimintayksiköt tukevat paikallisyhteisöjä sponsorioimalla, osallistumalla järjestöjen toimintaan ja tekemällä yhteistyötä koulujen ja korkeakoulujen kanssa. Yhteistyö koulujen kanssa on erityisen tärkeää tulevaisuuden työvoiman turvaamiseksi.

Jäsenenä valimoyhdistyksissä ja muissa yritysjärjestöissä

Componenta on jäsenenä monissa organisaatioissa, kuten kansallisissa valimoyhdistyksissä kaikissa Componenta-maissa. Esimerkiksi Suomessa Componenta on edustettuna Suomen Valimotekniikassa Yhdistyksessä, Kauppakamarissa, Teknoliigatieteissä ry:ssä ja muissa suomalaisissa yritysjärjestöissä.

Hollannissa Componenta on ollut mukana Euroopan logistiikkajärjestö EVO:n ja Hollannin valimoyhdistyksen toiminnassa. Valimoyhdistyksessä edustajamme ovat olleet mukana työolosuhteisiin, turvallisuuteen, ympäristöön ja energia-asioihin paneutuneessa työryhmässä sekä valurautojen ja valuteknologioiden eurooppalaisten EN- ja ISO-standardien laatimistyöryhmässä.

Turkissa Componenta on niin ikään mukana paikallisen valimoyhdistyksen ja Kauppa- ja teollisuuskamarin toiminnassa sekä teollisuusjohtajien ja liikemiesten järjestössä. Ruotsissa Componenta Främmedstad on tukenut paikallisjärjestöjä ja -yhteisöjä, jotka ajavat paikallisen infrastruktuurin kehittämistä.

Yhteistyö koulujen kanssa

Suomessa Componenta on osallistunut vuonna 2008 valimotekniikan koulutusohjelmien järjestämiseen Helsingin teknillisessä korkeakoulussa ja ammattikorkeakoulu Metropoliasissa (entinen Stadia). Yhtiön asiantuntijat ovat opettaneet ja vetäneet myös ryhmätöitä ja harjoituksia kummassakin oppilaitoksessa valimotalaan liittyvillä kursseilla. Lisäksi asiakkaiden edustajille on järjestetty yhden tai kahden päivän koulutuksia, joista on sovittu asiakkaiden kanssa erikseen.

Ruotsissa Componenta Främmedstad on ollut aktiivisesti mukana tukemassa paikkakunnan teollista lukiota muun muassa

tarjoamalla harjoittelupaikkoja koulun opiskelijoille. Osana yhteistyötä myös konepajan työntekijöille on järjestetty koneistus-koulutusta.

Turkissa Componenta on tukenut Celal Bayar yliopistoa Manisassa ja Tubitakissa. Celal Bayar -yliopisto on valtion tutkimus- ja kehitysinstituutti, jossa Componenta on tukenut puolijähmeän valutekniikan kehittämistä. Componentan asiantuntijat ovat myös olleet mukana Bursa Uludag -yliopiston laatusertifikaatteihin liittyvässä opetuksessa aiheinaan erityisesti ISO/TS 16949 -standardi ja laatujohtaminen.

Sponsorointi

Suomessa Componenta sponsoroi vuonna 2008 karkkilalaista koripallojoukkuetta, Team Componentaa, sekä Suomen maajoukkueuimaria Matti Rajakylää. Componenta tekee myös yhteistyötä helsinkiläisen Mäkelänrinteen urheilulukion kanssa.

Ruotsissa Componentan konepaja Främmedstadissa sponsoroi paikallisia urheilujärjestöissä, ja Turkissa Componenta Manisa on tukenut paikallista yleishyödyllistä ympäristöjärjestöä, TEMA-säätiötä.



Turkkiin nousi Componenta-metsä

Keväällä 2008 Componenta Manisa ja Componenta Wheels osallistuivat yhdessä TEMA-metsäsäätien metsänistutusprojektiin Manisassa Turkissa. TEMA on turkkilainen säätiö, joka osallistuu luonnon suojelemiseen maaperän eroosiota vastaan muun muassa istuttamalla uusia puita. Säätiön perusti viisitoista vuotta sitten kaksi tunnettua turkkilaista liikemiestä, Nihat Gökyiğit ja Hayrettin Karaca, joka oli jo aiemmin perustanut oman Karacan arboretumin eli puulajipuiston ja saanut YK:n ympäristöpalkinnon. TEMA on yksi Turkin isoimmista ympäristön hyväksi ponnistelevista kansalaisjärjestöistä.

Componenta Manisa ja Componenta Wheels istutivat 100 puuta Spil Mountain -kansallispuistoon huhtikuussa 2008. TEMA osoitti puunistutukselle paikan, joka oli kärsinyt vahinkoja metsäpalossa.

Puita istuttamassa oli Manisan yksiköiden ammattiyhdistyksen edustajia, 50 työntekijää ja toimihenkilöä, jotka halusivat osallistua projektiin. "Olemme kaikki tyytyväisiä siitä, että saatoimme tehdä jotakin luonnon hyväksi ja että saimme aikaan Componenta-metsän", sanoo Manisan henkilöstöpäällikkö Evren Çeşmeci.

GRI-sisältövertailu

GRI-OHJEISTON KOHTA	AVAIN-TUNNUSLUKU	KATTAVUUS	RAPORTIN KOHTA JA SIVUNUMERO	KOMMENTIT
1. Strategia ja analyysi				
1.1	Ylimmän johdon katsaus	Täysin	Toimitusjohtajalta, s. 1	
1.2	Olennaisten vaikutusten, riskien ja mahdollisuuksien kuvaus	Täysin	Konsernin strategia, s. 3 Componenta ja vastuullisuus, s. 5 Riskienhallinta, s. 17 Tuotantoprosessin ympäristö- vaikutukset, s. 24–25 Sosiaalinen vastuu, p. 36–37	
2. Organisaation taustakuvaus				
2.1–2.10	Perustiedot	Täysin	Componenta lyhyesti, s. 2 Componentan rakenne ja toiminnot, s. 4 Asiakkaat, s. 8–9	
3. Raportin muuttujat				
3.1–3.3	Raportin kuvaus	Täysin	Raportointiperiaatteet, sisäkansi	
3.4	Yhteystiedot	Täysin	Yhteystiedot, s. 53	
3.5–3.11	Raportin laajuus ja rajaukset	Täysin	Raportointiperiaatteet, sisäkansi	
3.12	GRI sisältövertailu	Täysin	GRI-sisältövertailu, s. 48–50	
4. Hallintotapa, sitoumukset ja yhteistyö				
	Hallintotapa			
4.1–4.4	Hallintotapa	Täysin	Hallinnointi- ja ohjausjärjestelmät, s. 12–13	
	Ulkopuoliset sitoumukset			
4.13	Jäsenyydet järjestöissä	Täysin	Sponsorointi, s. 47	
	Sidosryhmätoiminta			
4.14–4.15	Sidosryhmävuorovaikutus	Täysin	Sidosryhmät, s. 6–7	
5. Johtamistavan kuvaus ja toimintaindikaattorit				
	Taloudellisen vastuun johtamistavan kuvaus ja toimintaindikaattorit			
	Johtamistavan kuvaus	Täysin	Konsernin strategia, s. 3 Componenta ja vastuullisuus, s. 5 Hallinnointi- ja ohjausjärjestelmät, s. 12–13 Ostot, s. 34–35	

GRI-OHJEISTON KOHTA		AVAIN-TUNNUSLUKU	KATTAVUUS	RAPORTIN KOHTA JA SIVUNUMERO	KOMMENTIT
	Toimintaindikaattorit:				
Taloudellinen toiminta					
EC1	Tuotettu ja jaettu suora taloudellinen lisäarvo	x	Täysin	Taloudellisen lisäarvon jakautuminen, s. 16	
EC3	Organisaation eläkesitoumusten kattavuus	x	Täysin	Tilinpäätöksen liitetiedot: 26. Eläkevelvoitteet, s. 49, http://www.componenta.com/UserFiles/componenta/File/AnnualInterimReports_FIN/Componenta_VK08_FIN.pdf	Kuvattu konsernitilinpäätöksen liitetiedoissa, Eläkevelvoitteet
EC4	Avustukset	x	Täysin	Maksetut ja saadut avustukset, s. 16	
Ympäristövastuun johtamistavan kuvaus ja toimintaindikaattorit					
	Johtamistavan kuvaus		Täysin	Componenta ja vastuullisuus, s. 5 Ympäristövastuu, s. 20 Ympäristöpolitiikat ja -luvat, s. 22–23 Ostot, s. 34–35	
	Toimintaindikaattorit:				
Materiaalit					
EN1	Käytetyt materiaalit painon ja määrän mukaan	x	Täysin	Raaka-aineiden käyttö, s. 28 Ympäristötase, s. 29	
EN2	Kierrätettyjen materiaalien suhteellinen osuus käytetystä materiaalista	x	Täysin	Raaka-aineiden käyttö, s. 28 Ympäristötase, s. 29	
Energia					
EN3	Suora energiankulutus jaoteltuna primäärienergia-lähteittäin	x	Täysin	Energiankäyttö, s. 26–27 Ympäristötase, s. 29	
EN4	Epäsuora energiankulutus jaoteltuna primäärienergia-lähteittäin	x	Täysin	Energiankäyttö, s. 26–27 Ympäristötase, s. 29	
EN5	Säästötoimilla ja tehokkuutta parantamalla saavutettu energiansäästö		Täysin	Energiankäyttö, s. 26–27	
EN7	Toimenpiteet epäsuoran energiankulutuksen vähentämiseksi ja saavutetut säästöt		Täysin	Energiankäyttö, s. 26–27	

GRI-OHJEISTON KOHTA	AVAIN-TUNNUSLUKU	KATTAVUUS	RAPORTIN KOHTA JA SIVUNUMERO	KOMMENTIT
Vesi				
EN8	Veden kulutus	x	Täysin	Ympäristötase, s. 29
Päästöt ja jätteet				
EN20	Päästöt ilmaan	x	Täysin	Päästöt, s. 30–31 Ympäristötase, s. 29
EN21	Jätevesipäästöt	x	Täysin	Jäteveden käsittely, s. 33 Ympäristötase, s. 29
EN22	Jätteiden kokonaismäärä jaoteltuna jätelajeittain ja käsiteltävän mukaisesti	x	Täysin	Jätteet ja kierrätys, s. 32–33 Ympäristötase, s. 29
EN23	Merkittävien kemikaali-, öljy- ja polttoainevuotojen määrä ja suuruus	x	Täysin	Ympäristökustannukset ja -riskit, s. 21
Tuotteet ja palvelut				
EN26	Toimenpiteet tuotteiden ja palvelujen ympäristövaikutusten vähentämiseksi sekä toimenpiteiden vaikutusten laajuus	x	Täysin	Tutkimus ja tuotekehitys, s. 10 Valukomponentin elinkaari, s. 20
Määräystenmukaisuus				
EN28	Ympäristölainsäädännön ja -lupien noudattaminen	x	Täysin	Ympäristökustannukset ja -riskit, s. 21
Kuljetukset				
EN29	Tuotteiden ja materiaalien kuljetuksesta sekä työmatkoista aiheutuneet merkittävät ympäristövaikutukset		Täysin	Logistiikka, s. 35
Muut ympäristövastuun tunnusluvut				
EN30	Ympäristönsuojelun kokonaiskustannukset ja investoinnit tyyppittäin		Täysin	Ympäristökustannukset, -investoinnit ja -riskit, s. 21
Sosiaalinen vastuu osa-alueiden johtamistavan kuvaus ja toimintaindikaattorit				
Henkilöstöä ja työolosuhteita koskevat käytännöt				
	Johtamistavan kuvaus		Täysin	Componenta ja vastuullisuus, s. 5 Ostot, s. 34–35 Sosiaalinen vastuu, s. 36–37 Resurssien suunnittelu ja johtaminen, s. 38–39

GRI-OHJEISTON KOHTA	AVAIN-TUNNUSLUKU	KATTAVUUS	RAPORTIN KOHTA JA SIVUNUMERO	KOMMENTIT
Toimintaindikaattorit:				
Työllistäminen				
LA1	Henkilöstö jaoteltuna työsuhteen (kokoaikainen/osa-aikainen) ja työsopimuksen (vakituinen/määräaikainen) mukaan sekä toiminta-alueittain	x	Täysin	Sosiaalinen vastuu, s. 36–37
LA2	Henkilöstön vaihtuvuus	x	Täysin	Sosiaalinen vastuu, s. 36, 42
Henkilöstön ja työnantajan väliset suhteet				
LA4	Kollektiivisesti neuvoteltujen työehtosopimusten piirissä olevien työntekijöiden prosenttiosuus	x	Täysin	Hyvinvointi, turvallisuus ja yhteistyö, s. 45
Työterveys- ja turvallisuus				
LA6	Työsuojelutoimikuntien toiminnan piiriin kuuluvien työntekijöiden osuus		Täysin	Hyvinvointi, turvallisuus ja yhteistyö, s. 44
LA7	Tapaturmat, ammatitaudit, menetetyt työpäivät, poissaolot ja työhön liittyvät kuolemantapaukset toiminta-alueittain	x	Täysin	Sosiaalinen vastuu, s. 36 Hyvinvointi, turvallisuus ja yhteistyö, s. 44
LA8	Vakavien sairauksen varalta toteutetut toimenpiteet ja niiden kattavuus	x	Osittain	Hyvinvointi, turvallisuus ja yhteistyö, s. 44
LA9	Ammattiliittojen kanssa solmittujen sopimusten sisältämät terveys- ja turvallisuusteemat		Täysin	Hyvinvointi, turvallisuus ja yhteistyö, s. 45
Koulutus				
LA11	Koulutukseen ja elinikäiseen oppimiseen liittyvät ohjelmat, jotka tukevat henkilöstön jatkuvaa työllisyyttä ja antavat tukea työsuhteen päättymislanteissa		Täysin	Tietotaito ja osaaminen, s. 40–41
LA12	Säännöllisten suoritusarviointien ja kehityskeskustelujen piirissä olevan henkilöstön osuus		Täysin	Suorituksen johtaminen ja palkitseminen, s. 42

GRI-OHJEISTON KOHTA		AVAIN- TUNNUSLUKU	KATTAVUUS	RAPORTIN KOHTA JA SIVUNUMERO		KOMMENTIT
Monimuotoisuus ja tasavertaiset mahdollisuudet						
LA13	Organisaation hallintoelinten ja henkilöstöryhmien koostumus jaoteltuna sukupuolen, ikäryhmän, vähemmistöryhmän ja muiden soveltuvien monimuotoisuuteen liittyvien tunnuslukujen mukaisesti	x	Täysin	Sosiaalinen vastuu, s. 36–37 Tasa-arvo, s. 46		
Ihmisoikeudet						
	Johtamistavan kuvaus		Osittain	Ostot, s. 34–35 Sosiaalinen vastuu, s. 36–37		Menettely- tavat kuvattu
	Toimintaindikaattorit:					
Investointi- ja hankintakäytännöt						
HR2	Niiden merkittävien alihankkijoiden ja toimittajien prosenttiosuus, joiden osalta on tehty ihmisoikeusarviointi sekä tästä seuranneet toimenpiteet	x	Osittain	Ostot, s. 34–35		Ostopolitiikka ja menette- lytapaohjeet kuvattu
Syrjinnän kielto						
HR4	Syrjintätapausten lukumäärä ja niihin liittyvät toimenpiteet	x	Täysin	Tasa-arvo, s. 46		
Yhteiskunnalliset vaikutukset						
	Johtamistavan kuvaus		Osittain	Ostot, s. 34–35		Menettely- tavat kuvattu
	Toimintaindikaattorit:					
Yhteisöt						
SO1	Paikallisyhteisöihin kohdistuvien vaikutusten arviointiin ja hallintaan liittyvien ohjelmien luonne, kattavuus ja tehokkuus	x	Osittain	Sponsorointi, s. 47		Yhteistyö järjestöjen ja koulujen kanssa kuvattu

GRI-OHJEISTON KOHTA	AVAIN- TUNNUSLUKU	KATTAVUUS	RAPORTIN KOHTA JA SIVUNUMERO		KOMMENTIT
Lahjonnan kielto					
SO3	Prosenttiosuus henkilöstöstä, joka on saanut koulutusta organisaation korruptioon liittyviin politiikkoihin ja toimintakäytäntöihin	x	Osittain	Ostot, s. 34–35	Ostopolitiikka ja menettelytapaohjeet kuvattu
Tuotevastuu					
	Johtamistavan kuvaus		Osittain	Tutkimus ja tuotekehitys, s. 10–11	Menettelytavat kuvattu
	Toimintaindikaattorit:				
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	Osittain	Tutkimus ja tuotekehitys, s. 10–11	Toimenpiteet kuvattu



GRI-ohjeiston raportointitason arviointi

Yritysvastuun asiantuntija 2future on tarkastanut raportin GRI-ohjeiston vastaavuuden ja vahvistaa, että Componentan yritysvas-
tuuraportti 2008 täyttää GRI-ohjeiston sovellustason C vaatimuk-
set. Raportissa esitetyt GRI-ohjeiston mukaiset tiedot on kuvattu
GRI-sisältövertailussa sivuilla 48–50.

Sanasto

ADI (Austempered Ductile Iron)

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

Austenointi

Lämpökäsittelyprosessin vaihe, jossa rautametallin rakenne muutetaan kokonaan tai osittain austeniittiseksi kuumentamalla sitä.

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.

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 viihtyisyyshaittaa.

Kaavaus

Työvaihe, jossa valumallin avulla muotoillaan kaavaushiekasta muotti kappaleen valamista varten. Kaavauskehään sijoitetaan valumallin puolikas, jonka ympärille kasataan kaavaushiekka joko käsin (käsinkaavaus) 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 hylätyt metallikappaleet.

Koneistus

Yleisnimi 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 vesi-ohenteista.

Kuulapuhallus

Muovaava työstömenetelmä, jossa työkappaleen pintaan singotaan suurella nopeudella pieniä metallikuulia pinnan väsymislujuuden 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 lämmitysvaihe 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 (hiekkä) 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 kuumanapituuni metallilla.

Peitostaminen

Hiekkakeernojen ja furaanihiekasta tehtyjen muottien peitostaminen (maalaaminen) 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 kulutuskestävyyttä.

Puhdistus, viimeistely

Purseiden, ylijouksujen 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.

Rouhinta

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

Sorvi

Lastuava työstökone (ainetta poistava), jolla voidaan koneistaa pyörähdysyymmetrisiä kappaleita haluttuihin mittoihin.

Sulatusuuni

Uuni, jossa metallin sulatus tapahtuu. Energianlähteenä sähkö (=sähköuuni) tai koksi (=kupoliuuni). Sähköuunissa sulatus tapahtuu kerätapanoksena eli sulatusuuni tyhjenetään kokonaan tai osittain sulakerän 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.

Suolakylpy

Sulatettua suolaa, jota käytetään metallien lämpökäsittelymenetelmissä kuumentamiseen tai sammutukseen.

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 aineenkoetusmenetelmä, 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.

Viimeistelyrummutus

Pienille valukappaleille käytettävä viimeistelymenetelmä, jossa purseet, kanavat ja muu ylimääräinen metalli poistetaan liukuhioimalla kappaleita pyörivässä tai tärisevässä rummussa.

VOC

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

Yhteystiedot

Yritysvastuuraportissa esitettäviä ympäristö-, taloudellisen ja sosiaalisen vastuun asioita täydentäviä tietoja on vuosikertomuksessa ja Componentan verkkosivuilla osoitteessa www.componenta.com.

Lisätietoja:

Pirjo Aarniovuori

viestintäjohtaja
puh. 010 403 2701

Mika Hassinen

talousjohtaja
puh. 010 403 2723

Anu Mankki

henkilöstöjohtaja
puh. 010 403 2739

Matti Rousku

laatu- ja ympäristöpäällikkö
Puh. 010 403 2430

Sähköpostiosoitteet etunimi.sukunimi@componenta.com





COMPONENTA

www.componenta.com