



**GRI-
RAPORTTI
2015**



SSAB

GRI-RAPORTTI

2 SSAB ja kestävä kehitys

- 2 Kestävän kehityksen raportointi 2015
- 6 Kestävän kehityksen johtaminen
- 7 Sidosryhmävuorovaikutus

9 Kestävän kehityksen tiedot

- 9 Taloudelliset vaikutukset
- 10 Ympäristövaikutukset
- 25 Sosiaaliset vaikutukset
- 32 GRI-indeksi

KESTÄVÄN KEHITYKSEN RAPORTOINTI 2015

SSAB:n vuoden 2015 GRI-raportti on laadittu GRI (Global Reporting Initiative) G4-raportointiohjeiston Core-sovellustason mukaisesti. Se sisältää tietoa SSAB:n kestävään kehitykseen liittyvistä tavoitteista, toimenpiteistä ja tuloksista vuonna 2015. SSAB:n vuoden 2015 vuosikertomus koostuu liiketoimintakatsauksesta, tilinpäätöksestä, GRI-raportista sekä hallinnointiperiaatteita koskevasta selvityksestä. GRI-raportti on tarkoitettu luettavaksi yhdessä vuosikertomuksen muiden osioiden kanssa, joissa on enemmän tietoa SSAB:n liiketoiminnasta, strategiasta, taloudellisesta suoriutumisesta ja yrityksen hallinnoinnista. Myös muut vuosikertomuksen osiot sisältävät joitakin GRI G4 -ohjeistuksen mukaan raportoitavia tietoja.

GRI-raportissa määritellään SSAB:n kestävä kehitysraportoinnin laajuus ja periaatteet sekä kuvataan olennaisiksi tunnistetut näkökohdat, laskentarajat ja raportoitavat GRI-tunnusluvut. Se sisältää olennaisten näkökulmien johtamistavan kuvauksen ja ne GRI G4 -ohjeistuksen mukaiset tiedot, joita ei ole raportoitu muualla vuosikertomuksessa. GRI-sisältöindeksissä eritellään, mistä kunkin näkökohdan ja tunnuslukujen tiedot löytyvät, sekä kerrotaan mahdolliset raportoimatta jätetyt tiedot. Vuoden 2015 vuosikertomus on samalla myös SSAB:n Communication on Progress (CoP) -raportointi YK:n Global Compact -aloitteeseen. Vuosikertomuksessa on raportoitu SSAB:n toiminta ja tulokset liittyen Global Compact -periaatteiden noudattamiseen.

GRI-raportissa julkaistut tiedot keskittyvät olennaisiksi määriteltyihin tietoihin ja enemmän SSAB:n kestävään kehitykseen liittyvää tietoa on saatavilla SSAB:n kestävä kehitys verkkosivustolta.

SSAB:n vuoden 2015 vuosikertomus on julkaistu englanniksi, ruotsiksi ja suomeksi PDF-muodossa ja se on saatavilla SSAB:n verkkosivustolla. SSAB raportoi kestävästä kehityksestä vuosittain.

OLENNAISUUSANALYYSI JA SEN TULOKSET

SSAB on suorittanut olennaisuusanalyysin määrittelläkseen kestävä kehityksen tärkeimmät ja olennaisimmat näkökohdat. Olennaisuusanalyysissa määriteltiin 12 näkökohtaa, jotka muodostavat perustan SSAB:n kestävä kehityksen strategialle ja työlle. Nämä näkökohdat on jaettu kolmeen painopistealueeseen, jotka ovat: kestävä tuotevalikoima, kestävät toiminnot ja vastuullinen kumppani. SSAB:n ja Rautaruukin vuonna 2014 toteutetun yhdistymisen jälkeen SSAB:lle laadittiin ja julkaistiin toukokuussa 2015 uusi kestävä kehityksen strategia ja tavoitteet. Olennaisuusanalyysin tulokset muodostivat perustan kestävä kehityksen strategian ja tavoitteiden määrittelylle sekä GRI-raportin laajuuden ja rajojen määrittelylle.

G4-18: Raportin sisällön ja näkökohtien laskentarajojen määrittelyprosessi

Olennaiset näkökohdat tunnistettiin ja ne asetettiin tärkeysjärjestykseen prosessissa, jossa oli mukana ulkoisia ja sisäisiä sidosryhmiä. Prosessi on kuvattu lyhyesti alla.

OLENNAISTEN KESTÄVÄN KEHITYKSEN NÄKÖKOHTIEN JA NIIDEN VAIKUTUSTEN KARTOITUS

Ensimmäisenä vaiheena tehtiin tausta-analyysi globaalien trendien ja liiketoiminnan ajureiden tunnistamiseksi. Analyysin ja sisäisten asiantuntijatyöpajojen avulla pyrittiin tunnistamaan kaikki olennaiset näkökohdat SSAB:n koko arvoketjussa. Arvoketjusta tunnistettiin keskeiset vaiheet sekä kunkin vaiheen taloudelliset, ympäristö- ja sosiaaliset vaikutukset kestävä kehityksen kannalta.

SIDOSRYHMÄDIALOGI JA OLENNAISTEN NÄKÖKOHTIEN PRIORISOINTI

Toisessa vaiheessa tausta-analyysissa tunnistetut näkökohdat arvioitiin ja asetettiin tärkeysjärjestykseen sekä SSAB:n että ulkoisten sidosryhmien näkökulmasta. Tämä toteutettiin sidosryhmien (asiakkaat, toimittajat, sijoittajat, kansalaisjärjestöt, toimialajärjestöt) haastatteluilla sekä verkkokyselyllä, jossa tärkeimmät sidosryhmät priorisoivat näkökohtia edelleen. Eri sidosryhmien edustajilta saadun palautteen perusteella tehdyn priorisoinnin tulokset arvioitiin vielä sisäisissä asiantuntijatyöpajoissa ja lopputulos vahvistettiin konsernin johtoryhmässä.

Olenaisuusarvion tuloksena seuraavat näkökohdat tunnistettiin olennaisiksi.

KESTÄVÄ TUOTEVALIKOIMA

SSAB:n tuotteiden ja ratkaisujen tuomat mahdollisuudet, mukaan lukien erikoislujat teräkset

Siirtymällä erikoislujiin teräsiin voidaan saavuttaa merkittäviä ympäristöetuja. Koska erikoislujat teräkset ovat lujuempia kuin tavalliset teräkset, yksittäisen terässovelluksen valmistamiseen tarvitaan vähemmän terästä. Tämä pienentää terästuotannosta syntyviä päästöjä. Erikoislujista teräksistä valmistetut ”liikkuvat sovellukset”, kuten ajoneuvot, kauhat ja nosturit, ovat kevyempiä, mikä puolestaan pienentää polttoaineen kulutusta ja kasvattaa niiden hyötykuormaa. Lujemmat teräkset myös pidentävät tuotteen käyttöikä, mikä myös vähentää päästöjä.

Asiakastytyväisyys

Asiakastytyväisyys kertoo, kuinka yrityksen toimittamat tuotteet ja palvelut täyttävät tai ylittävät asiakkaiden odotukset. Kilpailuilla markkinoilla asiakastytyväisyys on tärkeä erottautumistekijä ja liiketoimintastrategian keskeinen osa-alue. Nykyisin useat kestävä kehityksen näkökohdat – tuotteiden elinkaarta korostava ajattelu, materiaali- ja energiatehokkaat prosessit sekä vastuullinen arvoketju – ovat yhä tärkeämpiä ja vaikuttavat osaltaan asiakkaiden kokonaisytytyväisyyteen.

KESTÄVÄT TOIMINNOT

Työterveys ja turvallisuus

Terästuotantoon liittyy riskialttiita ja vaarallisia ympäristöjä. Siksi on äärimmäisen tärkeää, että terveys- ja turvallisuusasioita painotetaan voimakkaasti onnettomuusriskien minimoimiseksi. Tämä vastuu ulottuu niin yhtiön työntekijöihin kuin alihankkijoihinkin.

Terästuotannon päästöt

Rautaa valmistetaan masuunissa pelkistämällä rautamalmia kaksin ja hiilen avulla. Prosessissa syntyy hiilidioksidia (CO₂). Terästä ei voida tuottaa ilman hiilidioksidipäästöjä. Satoja vuosia käytössä ollut prosessia on kuitenkin kehitetty ja parannettu jatkuvasti. Siitä on saatu erittäin tehokas prosessi, jossa myös jäännösendergia otetaan talteen ja hyödynnetään kaukolämpönä ja sähköntuotannossa. Kierrätysteräkseen perustuvasta terästuotannosta syntyy merkittävästi vähemmän hiilidioksidia. Koska tällä hetkellä ei ole saatavana tarpeeksi kierrätysterästä täyttämään uuden teräksen kysyntä, tarvitaan edelleen masuuneissa tapahtuvaa rautamalmipohjaista terästuotantoa. Nykyään kierrätysteräs riittää kattamaan 30 % uuden teräksen kysynnästä globaalisti.

Energiatehokkuus

Energian tehokkaalla käytöllä pyritään vähentämään tuotteiden ja palvelujen tuottamiseen tarvittavaa energiamäärää. Teräsyhtiöt voivat pienentää kustannuksia etsimällä vaihtoehtoisia, vähäpäästöisempiä energianlähteitä, käyttämällä vähemmän ostettua energiaa sekä syöttämällä ylijäämäenergiaa sähköverkkoon. Energiatehokkuuteen panostaminen tuo positiivisia vaikutuksia myös tuotteiden elinkaarinäkökulmasta säästämällä luonnonvaroja ja näin ollen vähentämällä hiilidioksidipäästöjä.

Taloudellinen ja operatiivinen suorituskyky

Johtamalla liiketoimintaa kestävällä tavalla SSAB parantaa samalla mahdollisuuksiaan saavuttaa myös hyviä taloudellisia ja operatiivisia tuloksia. Siksi taloudellista ja operatiivista suorituskykyä ei ole sisällytetty osaksi kolmea kestävä kehityksen painopistealuetta, vaan hyvä suoriutuminen kaikilla kolmella painopistealueella johtaa myös parempiin taloudellisiin ja operatiivisiin tuloksiin.

Materiaalitehokkuus

Materiaalitehokkuus tarkoittaa, että vähemmästä materiaalista saadaan aikaan enemmän, mikä tehostaa luonnonvarojen käyttöä. Raudan ja teräksen tuotannosta syntyy monenlaisia sivutuotteita. Rautaa sisältävien sivutuotteiden kierrättäminen takaisin teräksentuotantoprosessiin vähentää raaka-aineiden tarvetta. Tämä puolestaan vähentää hiilidioksidipäästöjä ja luo kustannussäästöjä. Sivutuotteet, joita ei pystytä kierrättämään omassa tuotannossa, voidaan käsitellä ja myydä yrityksen ulkopuolelle, mistä syntyy tuloja. Samalla hiilidioksidipäästöt vähenevät, kun luonnonvaroja korvataan kierrätysmateriaalilla muilla teollisuudenaloilla. Esimerkiksi masuunikuonan ansiosta voidaan sementtiteollisuudessa vähentää hiilidioksidipäästöjä merkittävästi. Sivutuotteiden tehokkaampi sisäinen kierrätys sekä sivutuotteiden myynti yrityksen ulkopuolelle vähentää myös jätteen ja kaatopaikalle toimitettavan materiaalin määrää.

Kierrätys

Ratkaisevan tärkeä tekijä teräksen elinkaaren aikana syntyvien hiilipäästöjen vähentämiseksi on teräksen kierrätyksen optimointi. Terästä voidaan kierrättää loputtomiin ilman, että sen ominaisuudet tai suorituskyky heikkenevät, mikä tekee siitä lähes ainutlaatuisen materiaalin. Nykyään teräs on maailmanlaajuisesti eniten kierrätetty materiaali.

Osaamisen ja johtajuuden kehittäminen

On erityisen tärkeää, että yritys pystyy saamaan palvelukseensa ihmisiä, joilla on oikeanlainen osaaminen ja asenne, ja että heitä kehitetään ja heidät onnistutaan pitämään yrityksen palveluksessa. Jotta tämä toteutuisi, on tärkeää panostaa erilaisiin henkilöstöjohtamisen ohjelmiin. Näitä ovat esimerkiksi kehityskeskustelut esimiesten ja työntekijöiden välillä, johdon arvioinnit ja urakehityksen suunnittelu, johtajuuskoulutusohjelmat, työntekijöiden kehitysohjelmat ja moninaisuuteen sekä laaja-alaiseen osallistumiseen liittyvä koulutus.

Monimuotoisuus

Yksi keskeisistä haasteista on saada rekrytoitua ja pidettyä yrityksessä työntekijöitä, joilla on oikeanlainen osaaminen. Luomalla monimuotoisempi, tasa-arvoinen ja yhtäläiset mahdollisuudet tarjoava työympäristö, jossa on eri osaamisella, kokemuksella ja taustoilla varustettuja työntekijöitä johtaa vahvempaan yrityskulttuuriin sekä edesauttaa parempien tavoitteiden saavuttamista.

VASTUULLINEN KUMPPANI

Korruptionvastaisuus / liiketoimintaetiikka

Globalisoituneessa maailmassa korruption torjunnasta ja liiketoimintaetiikasta on tullut yrityksille yhä tärkeämpää. Jos korruptiota, lahjontaa ja muita liiketoimintaetiikkaan liittyviä kysymyksiä ei osata käsitellä, tällä on kielteisiä vaikutuksia yrityksen maineelle ja brändille.

Työ-/ihmisoikeudet toimitusketjussa

Nykyisin yritysten oletetaan yhä enemmän ottavan vastuuta paitsi omien toimintojensa, myös toimitusketjunsä työ- ja ihmisoikeuksista. Tähän liittyen arvioidaan toimittajiin liittyviä riskejä ja toimittajien kykyä käsitellä työ- ja ihmisoikeusasioita, mihin sisältyy muun muassa toiminta ilman lapsityövoiman tai pakkotyön käyttöä sekä terveellinen ja turvallinen työympäristö. Riskiarvioinnit ja toimitusketjun valvonta itsearviointikyselyjen, auditointien ja muiden seurantajärjestelmien avulla ovat tärkeitä työkaluja toimitusketjun vastuullisuuden johtamisessa.

G4-19–21: Tunnistetut olennaiset näkökohdat ja näkökohtien laskentarajat

SSAB:n vuoden 2015 raporttiin sisällytetyt olennaiset näkökohdat perustuvat edellä kuvattuun olennaisuusanalyysiin ja ovat yhtenevät kolmen kestävän kehityksen painopistealueen ja kunkin alueen sisältämien näkökohtien kanssa. GRI-periaatteet – sidosryhmädialogi, kestävän kehityksen viitekehys, olennaisuus ja kattavuus – huomioitiin koko prosessin ajan. Jokaiseen painopistealueeseen liittyvät näkökohdat ja tunnusluvut on esitelty oheisessa taulukossa, jossa on määriteltä myös näkökohtien laskentarajat.

G4-19–21 Tunnistetut olennaiset näkökohdat ja näkökohtien laskentarajat				
OLENNAISUUSANALYYSISSA MÄÄRITELLYT OLENNAISET KESTÄVÄN KEHITYKSEN NÄKÖKOHDAT	GRI G4 -RAPORTIN OLENNAISET NÄKÖKOHDAT	OLENNAISIA NÄKÖKOHTIA KOSKEVAT LASKENTARAJAT ORGANISAATION SISÄLLÄ	OLENNAISIA NÄKÖKOHTIA KOSKEVAT LASKENTARAJAT ORGANISAATION ULKOPUOLELLA	RAPORTOIDUT TUNNUSLUVUT
Kestävä tuotevalikoima				
SSAB:n tuotteiden ja ratkaisujen tuomat mahdollisuudet, mukaan lukien erikoislujat teräkset	G4-EN Tuotteet ja palvelut	SSAB-konserni	Asiakkaat	G4-EN27
Asiakastyytyväisyys	Ei olennaisia näkökohtia GRI:ssä, raportoitu Liiketoimintakatsauksessa			
Kestävät toiminnot				
Työterveys ja turvallisuus	G4-LA Työterveys ja turvallisuus	SSAB-konserni	Urakoitsijat	G4-LA5, G4-LA6
Terästuotannon päästöt	G4-EN Päästöt	SSAB:n tuotantolaitokset		G4-EN15, EN16, EN18, EN19, EN21
Energiatehokkuus	G4-EN Energia	SSAB:n tuotantolaitokset		G4-EN3, EN5, EN6
Materiaalitehokkuus	G4-EN Materiaalit, G4-EN Jätevedet ja jätteet	SSAB:n tuotantolaitokset		G4-EN1, EN2, EN23
Kierrätys	G4-EN Materiaalit, G4-EN Jätevedet ja jätteet	SSAB:n tuotantolaitokset		G4-EN1, EN2, EN23
Osaamisen ja johtajuuden kehittäminen	G4-LA Työllistäminen G4-LA Koulutus	SSAB-konserni		G4-LA1, LA10
Monimuotoisuus	G4-LA Monimuotoisuus ja tasavertaiset mahdollisuudet	SSAB-konserni		LA12
Vastuullinen kumppani				
Korruptionvastaisuus/liiketoimintaetiikka	G4-SO Korruptionvastaisuus	SSAB-konserni	Toimittajat	G4-SO4
Työ-/ihmisoikeudet toimitusketjussa	G4-LA Toimittajien työolojen arviointi G4-HR Toimittajien ihmisoikeusarviointi		Toimittajat	
Muut raportoidut näkökohdat				
Luokka: Ympäristö	G4-EN Vesi	SSAB:n tuotantolaitokset		G4-EN8

Raportin laajuus ja tiedonkeruu

SSAB:n GRI-raportointi kattaa SSAB-konsernin ja siinä ei ole mukana liitännäisyhtiöiden, yhteisyrityksien, alihankkijoiden tai tavarantoimittajien tietoja, ellei toisin mainita.

Tämän raportin sisältämät taloudellista vastuuta kuvaavat luvut perustuvat SSAB:n konsernitilinpäätökseen, jonka sisältämät tiedot on tilintarkastettu.

Henkilöstöä koskevat tiedot on kerätty yhtiön koko konsernin laajuisista henkilöstötietojärjestelmistä. Tässä raportissa ilmoitetut tiedot kattavat koko SSAB:n, ellei toisin mainita.

SSAB on kehittänyt konsernitason ympäristötietojen keruuta vuoden 2015 aikana sen jälkeen, kun se yhdistyi vuonna 2014 Rautaruukin kanssa, jotta se voisi raportoida yhdistyneen yhtiön ympäristötiedot. Tiedot on nyt kerätty ja analysoitu uudella tietojärjestelmällä kaikilta sellaisilta tuotantolaitoksilta, joilla on merkittävä rooli SSAB:n ympäristövaikutusten kannalta. Vuonna 2014 raportoiduissa ympäristötiedoissa oli mukana Ruotsin ja Suomen terästehtaat ja Pohjois-Amerikan terästuotannon osalta vain energiankulutus ja suorat hiilidioksidipäästöt. Tämän vuoden raporttiin sisältyvät myös Pohjois-Amerikan terästuotannon muut ympäristöluvut. Lisäksi sekä raportoitujen yksiköiden että tunnuslukujen määrää on lisätty edellisvuoden raportoinnista. Seuraavat yksiköt ovat mukana vuoden 2015 ympäristötietojen raportoinnissa:

- **SSAB Special Steels:** Oxelösund Ruotsissa
- **SSAB Europe:** Luulaja, Borlänge, Finspång ja Virsbo Ruotsissa; Raahe, Hämeenlinna, Kankaanpää, Lappohja, Oulainen, Pulkvila, Toijala Suomessa
- **SSAB Americas:** Mobile Alabamassa ja Montpelier, Iowassa, Yhdysvalloissa
- **Ruukki Construction** Peräseinäjoki ja Ylivieska Suomessa, Järforsen Ruotsissa, Gargzdai Liettuassa ja Oborniki Puolassa, Obninsk ja Balabanovo Venäjällä
- **Tibnor:** Köping Ruotsissa

Nämä yksiköt käsittävät seuraavat toiminnot: kaikki terästehtaat, valssauslinjat, maalipinnoituslinjat, putkitehtaat sekä arkkileikkauslinjat (CTL), jotka ovat edellä mainittujen toimintojen yhteydessä. Vuosien 2011–2014 ympäristötiedot on raportoitu siten, että ne sisältävät samat yksiköt kuin vuoden 2015 tiedot.

GRI-raporttia ei ole varmennettu ulkopuolisen toimesta. Tiedot on tarkistettu vertaamalla niitä sekä laitos- että konsernitason tietoihin aiemmilta vuosilta. Mahdolliset poikkeamat on analysoitu. Suluissa olevat luvut viittaavat vertailujaksoon 2014.

KESTÄVÄN KEHITYKSEN JOHTAMISTAVAN KUVAUS (G4-DMA)

SSAB:llä on ollut 1. syyskuuta 2014 lähtien kestävän kehityksen konsernitoiminto, jonka tavoitteena on vahvistaa kestävän kehityksen työn koordinoimista koko yhtiössä. Tavoitteena on sekä maksimoida kestävän kehityksen aloitteiden liikearvo että minimoida SSAB:n toimintojen negatiiviset vaikutukset ja samalla hallita tehokkaammin riskejä.

SSAB:N KESTÄVÄN KEHITYKSEN ORGANISAATIO

SSAB:n henkilöstöhallinnosta ja kestävistä kehityksestä vastaavalla johtajalla on vastuu kestävän kehityksen työn koordinoimisesta ja edistimisestä konsernitasolla. Hän on konsernin johtoryhmän jäsen ja raportoi suoraan SSAB:n toimitusjohtajalle. SSAB:n kestävän kehityksen johtoryhmän jäsenet muodostavat kestävän kehityksen tärkeät osa-alueet kattavan asiantuntijaverkoston, jonka vastuulla on koordinoida ja edistää SSAB:n kestävän kehityksen aloitteita konsernitasolla. Kestävän kehityksen asiat ovat usein SSAB:n konsernin johtoryhmän asialistalla, jotta varmistetaan ylimmän johdon tiivis osallistuminen tärkeisiin kestävän kehityksen hankkeisiin.

Käytännössä kestävä kehitys on integroitu tuotantolaitosten päivittäiseen työhön, divisiooniin ja tukitoimintoihin. Kestävän kehityksen johtoryhmän jäsenet työskentelevät yhdessä organisaation eri alueiden asiantuntijoiden kanssa, millä taataan, että asiantuntijat ja eri divisioonat ovat edustettuina kestävän kehityksen työssä.

Edistääkseen ympäristöasioihin liittyvää työtä SSAB:llä on ympäristöasioiden johtokunta, johon kuuluu edustajia jokaisesta divisioonasta ja tärkeimmiltä tuotantolaitoksilta sekä SSAB:n tytäryhtiöistä Ruukki Constructionilta, Tibnorilta ja Meroxilta. Johtokunnan puheenjohtajana toimii SSAB:n ympäristöjohtaja, joka on myös kestävän kehityksen johtoryhmän jäsen. Liiketoimintaetiikasta vastaava johtaja työskentelee yhdessä hankintaosaston kanssa vastuullisen hankinnan kysymyksissä.

SSAB sitoo kestävän kehityksen asiat, kuten turvallisuuden keskeiset suorituskyvyn mittarit (KPI), palkitsemiseen. Esimerkiksi sisäiset turvallisuustavoitteet ovat osa valikoitujen työntekijäryhmien ja ylimmän johdon bonuspalkkausta. Tiettyjen työntekijäryhmien henkilökohtaiset tavoitteet voivat sisältää myös päästöjen vähennyksiin tai muihin kestävän kehityksen asioihin liittyviä tavoitteita.

TOIMINTAPOLITIIKAT JA OHJEISTUKSET

SSAB:n visio ja arvot ovat SSAB:n yrityskulttuurin perusta ja muodostavat pohjan periaatteille ja johtamisohjeistuksille. Hyvän liiketavan periaatteet, ympäristöpolitiikka sekä työterveys- ja turvallisuuspolitiikka ovat tärkeimpiä konsernin toimintaa ohjaavia periaatteita kestävän kehityksen näkökulmasta. Lisätietoja toimintapolitiikoista ja ohjeistuksista on Liiketoimintakatsauksen Vastuullisen liiketoiminnan periaatteet -osiossa.

Liiketoimintakatsaus, Vastuullisen liiketoiminnan periaatteet

JOHTAMISJÄRJESTELMÄT JA -TYÖKALUT

Johtamisjärjestelmillä ja toimintasuunnitelmilla varmistetaan, että konserni toteuttaa tärkeisiin kestävän kehityksen asioihin liittyvää työtä järjestelmällisesti. SSAB:llä on käytössä useita johtamisjärjestelmiä ja -työkaluja, joiden avulla toimintoja ohjataan tehokkaasti SSAB:n hyvän liiketavan periaatteiden, työterveys- ja turvallisuuspolitiikan sekä ympäristöpolitiikan mukaisesti.

Käytössä on yhtiön sisällä kehitettyjä ja kolmansien osapuolten sertifioimia järjestelmiä. Kaikilla tuotantolaitoksilla on otettu käyttöön turvallisuusjohtamisen järjestelmät, joilla edistetään järjestelmällistä työtä työterveys- ja turvallisuusasioissa. OHSAS 18001 on yksi käytössä olevista järjestelmistä. Ympäristöön ja ilmastonmuutoksen torjuntaan liittyvää työtä toteutetaan pääasiassa ISO 14001 -ympäristöjohtamisstandardin puitteissa ja paikallisten energianhallintajärjestelmien kautta.

SSAB:n sisäisessä riskienhallinnassa ja sisäisissä tarkastuksissa huomioidaan myös työympäristö- ja ympäristöriskit. SSAB on ottanut käyttöön kaikille työntekijöille tarkoitetun ilmiantokäytännön ja liiketoimintaetiikan koulutuksen rohkaistakseen työntekijöitä raportoimaan mahdollisista poikkeamista ja laittomaan toimintaan liittyvistä epäilyksistä. Toimitusketjun vastuullinen johtaminen ja siihen liittyvät ympäristöasiat ja sosiaaliset kysymykset on integroitu ostopöytäjärjestelmiin.

JOHTAMISTAVAN ARVIOINTI

Jokaisen olennaisen näkökohdan johtamistapa arvioidaan osana kestävän kehityksen johtamisprosessia. Periaatteita, ohjeistuksia sekä prosesseja kehitetään tämän mukaisesti sen varmistamiseksi, että tavoitteet saavutetaan ja jotta SSAB:n suoriutumista kestävän kehityksen asioissa voitaisiin jatkuvasti parantaa.

SIDOSRYHMÄVUOROVAIKUTUS (G4-24-27)

SSAB:llä on useita eri sidosryhmiä, jotka ovat tärkeitä kestävästä kehityksen olennaisten asioiden määrittelyssä. Tärkeimmät sidosryhmät ovat niitä, joihin SSAB:n toiminnot vaikuttavat ja jotka vaikuttavat vastaavasti SSAB:hen.

Seuraavat sidosryhmät SSAB on määritellyt tärkeimmiksi sidosryhmikseen:

- Nykyiset ja potentiaaliset asiakkaat
- Nykyiset ja potentiaaliset työntekijät
- Osakkeenomistajat, sijoittajat ja rahoittajat
- Toimittajat
- Paikallisyhteisöt tuotantolaitosten lähellä
- Järjestöt

Muita sidosryhmiä, joiden kanssa SSAB on aktiivisessa vuorovaikutuksessa, ovat tiedotusvälineet, valvontaviranomaiset, erilaiset tutkimuslaitokset, korkeakoulut, yliopistot ja ammattioppilaitokset.

JATKUVA VUOROVAIKUTUS SIDOSRYHMIEN KANSSA

SSAB:n tavoitteena on säännöllinen, rehellinen ja läpinäkyvä vuorovaikutus sidosryhmiensä kanssa. SSAB ylläpitää ja kehittää aktiivisesti suhteitaan sidosryhmiin ja hyödyntää sidosryhmiltä saamaansa palautetta kehittäessään toimintojaan, tuotteitaan ja palvelujaan. Läpinäkyvä, jatkuva dialogi kasvattaa luottamusta SSAB:n kykyyn hallita riskejä ja hyödyntää mahdollisuuksia, mikä edistää samalla yhtiön kehitystä. Yksi vuorovaikutuksen tavoite on viestiä sidosryhmille millaisia toimenpiteitä SSAB tekee kestävästä kehityksestä. SSAB osallistuu myös toimittajien, asiakkaiden ja sijoittajien taholta tuleviin kestävästä kehityksestä arviointeihin sekä erilaisiin kyselyihin, mikä on tärkeä osa vuorovaikutusta.

SSAB tekee läheistä yhteistyötä asiakkaidensa kanssa sovelluskehitykseen ja tekniseen tukeen liittyen. SSAB osallistuu aktiivisesti messuille ja seminaareihin sekä kutsuu asiakkaita tehdasvierailuille sekä vuosittain Swedish Steel Prize -kilpailuun. SSAB järjesti Swedish Steel Prize -kilpailun ensimmäistä

kertaa vuonna 1999 inspiroidakseen asiakkaitaan ja levittääkseen tietoa erikoislujasta teräksestä ja siitä, kuinka sitä voidaan käyttää vahvempien, kevyempien ja kestävämpien tuotteiden kehittämiseen.

SSAB:lle on tärkeää, että sen palveluksessa on sitoutuneita, päteviä ja motivoituneita työntekijöitä, jotka muodostavat suorituskykyisen organisaation. Vuosittaiset kehityskeskustelut työntekijöiden ja esimiesten välillä ovat tärkeä työkalu tulosten seurantaan, molemminpuolisen palautteen antamiseen sekä yksilölliseen kehitykseen ja suoriutumiseen liittyvien tavoitteiden asetantaan. SSAB toteuttaa myös säännöllisesti henkilöstökyselyjä, joilla mitataan työntekijöiden tyytyväisyyttä ja sitoutumista. Kysely tarjoaa kaikille mahdollisuuden osallistua keskusteluun ja antaa palautetta.

SSAB on säännöllisesti vuorovaikutuksessa sijoittajiensa ja analyytikkojensa kanssa varmistaakseen, että markkinoilla on oikeat ja riittävät tiedot SSAB:n osakkeiden arvon määrittämiseksi. Dialogia käydään vuosittaisen yhtiökokouksen, taloudellisten raporttien, tulosjulkistustilaisuuksien ja webcast-lähetysten, yhtiön verkkosivustolla julkaistujen tietojen, pörssi- ja lehdistötiedotteiden, sijoittajien ja analyytikkojen tapaamisten, seminaarien ja tehdasvierailujen kautta. Sijoittajien ja analyytikoiden tapaamisissa keskustellaan myös kestävästä kehityksestä liittyvistä aiheista, kuten SSAB:n kestävästä kehityksen strategiasta ja johtamisesta, turvallisuudesta, ilmastonmuutoksesta ja energia-asioista.

SSAB:n kestävästä kehityksestä työ ulottuu koko arvoketjuun, ja SSAB ylläpitää dialogia tärkeiden toimittajien kanssa tapaamalla toimittajia ja alihankkijoita säännöllisesti sekä suorittamalla toimittajien auditointeja. Toimittajien kanssa käydään läpi muun muassa sopimusasioita, sosiaalisen vastuun ja ympäristövastuun asioita, laatuasioita sekä toimitustäsmällisyyttä.

SSAB osallistuu aktiivisesti paikallisyhteisöjen toimintaan niillä paikkakunnilla, joilla se toimii, ja on usein suurin työnantaja ja merkittävä vaikuttaja alueella. SSAB:n tapa työskennellä paikallisyhteisöjen kanssa on määritelty paikkakuntatasolla. Oman henkilökuntansa lisäksi SSAB on tuotanto-paikkakunnilla vuorovaikutuksessa poliitikkojen, valvontaviranomaisten, tiedotusvälineiden sekä tuotantolaitosten lähellä asuvien ihmisten kanssa. SSAB pyrkii edistämään paikallisyhteisöjen kestävästä kehityksestä, osallistuu paikallisiin aloitteisiin ja sponsoroii valikoituja paikallisia hankkeita. Monilla

paikkakunnilla SSAB tekee läheistä yhteistyötä yliopistojen ja koulujen kanssa ja järjestää tapahtumia varmistaakseen uusien työntekijöiden saatavuuden tulevaisuudessa.

SSAB on mukana useissa tutkimusprojekteissa, joilla edistetään teknistä kehitystä, ja tekee yhteistyötä toimialan järjestöjen kanssa monissa asioissa, kuten esimerkiksi päästölupa-asioissa, sekä on mukana neuvotteluissa ympäristöraportointiin liittyvissä lupa-asioissa.

G4-16 Jäsenyydet järjestöissä ja kansallisissa tai kansainvälisissä etujärjestöissä

Seuraavassa taulukossa on lueteltu SSAB:n tärkeimmät jäsenyydet maan tai alueen mukaan.

ALUE TAI MAA	ORGANISAATIOT
Maailmanlaajuisesti	worldsteel
Eurooppa	Eurofer, Euroslag, European Coil Coating Association (ECCA), Eurometal, European Convention for Constructional Steelwork (ECCS)
Pohjois-Amerikka	American Iron and Steel institute (AISI)
Ruotsi	Jernkontoret, Svenskt Näringsliv, SKGS (Skogen, Kemin, Gruvorna, Stålet), Stål- och Metallföreningen, Stålbyggnadsinstitutet, Föreningen Mineralteknisk Forskning, Betonginstitutet (CBI)
Suomi	Metallinjalostajat ry, Elinkeinoelämän Keskusliitto (EK), Suomen ElFi, Teräsrakenneyhdistys (TRY), Rakennustuoteteollisuus (RTT), Teknoliateollisuus ry, Hiilitieto ry
Yhdysvallat	National Association of Manufacturers (NAM)

KESTÄVÄN KEHITYKSEN TIEDOT

TALOUDELLISET VAIKUTUKSET

SSAB:n tavoitteena on toimialan johtava kannattavuus. Tämän saavuttaminen riippuu pitkälti yhtiön kyvystä täyttää asiakkaidensa tarpeet kilpailijoitaan paremmin sekä myös siitä kuinka muiden sidosryhmien odotuksiin vastataan. Tämä pitää sisällään pitkäkestoisten suhteiden rakentamisen toimittajien kanssa, turvallisen työpaikan, kilpailukykyisen palkkauksen ja kehittymismahdollisuuksien tarjoamisen yhtiön työntekijöille sekä paikallisyhteisöjen hyvinvoinnin edistämisen. Pitkällä aikavälillä kasvu, taloudellinen vakaus ja kannattavuus ovat perusta, jolta käsin voidaan kehittää ja toteuttaa onnistuneesti myös muita kestävän kehityksen osa-alueita: sosiaalista vastuuta ja ympäristövastuuta.

OLENNAINEN NÄKÖKOHTA: TALOUDELLISET TULOKSET

G4-EC1 Tuotettu ja jaettu suora taloudellinen lisäarvo

SSAB:n luoma taloudellinen arvo jakautuu monille yhteiskunnan sidosryhmille. Näitä ovat esimerkiksi yhtiön osakkeenomistajat, rahoittajat, toimittajat, henkilöstö, julkinen sektori (verojen kautta) sekä yhteisöt paikallisten projektien, sponsoroinnin ja lahjoitusten kautta. Yhtiöön jätetty jakamaton lisäarvo investoidaan uudelleen yritykseen strategisina ja ylläpitoinvestointeina, tutkimus- ja kehitysinvestointeina sekä muina investointeina, joilla kehitetään yhtiön kykyä luoda arvoa. Oheinen taulukko havainnollistaa, kuinka SSAB:n luoma suora taloudellinen lisäarvo jakautui eri sidosryhmille vuonna 2015 (2014).

Liiketoimintakatsaus, Taloudelliset tavoitteet

MILJ. KRUUNUA	SIDOS- RYHMÄ	2015	2014	KUVAUS
Suora tuotettu taloudellinen lisäarvo				
Tuotot	Asiakkaat	57 608	48 701	Liikevaihto, muut liike-toiminnan tuotot, rahoitus-tuotot, osuus yhteisyritysten tuloksesta
Jaettu taloudellinen lisäarvo				
Maksut raaka-aineiden, tavaroiden ja palveluiden toimittajille	Toimittajat	44 292	37 857	Maksut raaka-aineiden, tavaroiden ja palveluiden toimittajille
Työntekijöiden palkat ja palkkiot	Työntekijät	8 404	6 266	Työntekijöiden palkat ja palkkiot (ei sis. sosiaaliturvamaksuja)
Maksut rahoittajille ja osakkeenomistajille	Osakkeen- omistajat ja rahoittajat	978	1 684	Osingot, korot, muut rahoituskulut
Maksut julkiselle sektorille	Julkinen sektori/ yhteiskunta	1 396	1 467	Maksetut tuloverot/ bruttoverot (sis. sosiaaliturvamaksut)
Yhtiöön jätetty jakamaton taloudellinen lisäarvo		2 538	1 427	“Suora tuotettu taloudellinen lisäarvo” vähennettynä “Jaettu taloudellinen lisäarvo”

SSAB ei tällä hetkellä pysty raportoimaan konsernitason yhteiskunnalle maksettuja lahjoituksia.

YMPÄRISTÖVAIKUTUKSET

Terästuotanto on resurssi-intensiivistä ja aiheuttaa hiilidioksidipäästöjä. SSAB:n merkittävimmät ympäristövaikutukset syntyvät sen tuotantolaitoksilla Luulajassa, Borlängessä, Oxelösundissa, Raahessa, Hämeenlinnassa, Mobilessa ja Montpelierissä. Vaikutus SSAB:n tuotantolaitosten lähiympäristöön on kuitenkin vähentynyt merkittävästi vuosien aikana. SSAB on sitoutunut jatkuvaan ympäristötyöhön, jolla se pyrkii minimoimaan toimintojensa ympäristövaikutukset.

YMPÄRISTÖTAVOITTEET

SSAB:n kestävän kehityksen strategiaan sisältyy hiilidioksidipäästöjen, energiankulutuksen ja syntyvän jätteen vähentämiseen liittyvät ympäristötavoitteet, jotka on määrä saavuttaa vuoden 2019 loppuun mennessä.

TAVOITE VUODEN 2019 LOPPUUN MENNESSÄ

Hiilidioksidipäästöjen pysyvä vähennys 200 000 tonnilla

TULOKSET VUONNA 2015

Vuonna 2015 SSAB saavutti noin 40 tuhannen tonnin hiilidioksidipäästöjen vähennyksen, mikä on 20 % asetetusta tavoitteesta. Tärkeimpiä toimenpiteitä hiilidioksidipäästöjen vähentämiseksi olivat:

- Siirtyminen raskasöljyn käytöstä nesteytetyn maakaasun (LNG) käyttöön Borlängessä, minkä tuoma päästövähennys saavutettiin täysimääräisenä vuonna 2015
- Konverterrikaasun poltto Luulajassa väheni paremman tuotannon ohjauksen ja suunnittelun ansiosta. Luulajan voimalaitoksella hiilidioksidipäästöjä on vähennetty alhaisemman öljynkulutuksen ansiosta, kun polttoaineena on käytetty enemmän konverterrikaasua

Vuonna 2015 SSAB:n suorat hiilidioksidipäästöt olivat 9 606 (9 608) tuhatta tonnia. Pohjoismaiden terästuotannon suorat päästöt olivat 8 981 (8 910) tuhatta tonnia eli 0,8 % enemmän kuin vuonna 2014. Päästöjen kasvu johtui pääosin siitä, että vuoden aikana tuotannossa oli edellisvuotta enemmän erikoistilanteita, kuten Luulajan ja Oxelösundin masuunien sammuttamiset ja uudelleenkäynnistykset, joista aiheutui ylimääräisiä päästöjä.

Hiilidioksidipäästöjen kasvu oli kuitenkin väliaikaista eikä vaikuta päästöjen vähentämiseksi tehtyjen toimenpiteiden avulla saavutettaviin pysyviin päästövähennyksiin.

TAVOITE VUODEN 2019 LOPPUUN MENNESSÄ

300 GWh:n pysyvä vähennys otetun energian määrässä (sähkö ja polttoaineet)

TULOKSET VUONNA 2015

Vuonna 2015 SSAB saavutti noin 60 GWh:n (220 TJ:n) vähennyksen, mikä on 20 % asetetusta tavoitteesta.

Tärkeimpiä energiansäästötoimenpiteitä olivat:

- Energiatohokkuuden parantamiseksi tuotantolaitoksilla sovelletaan jatkuvan parantamisen periaatetta
- Paineilman ja hydrauliiikan järjestelmien sekä masuunien hallintajärjestelmien optimointi ovat esimerkkejä parannustoimenpiteistä, joita on toteutettu useilla SSAB:n tuotantolaitoksilla
- Yhdessä Borlängen kuumanauhavalssaamon uunissa öljy korvattiin maakaasulla, joka toimitetaan nesteytetyn maakaasuna (LNG). Siirtyminen öljystä maakaasuun saatiin päätökseen joulukuussa 2014 ja pääosa energiansäästöstä saavutettiin jo vuonna 2015
- Maalipinnoitettujen tuotteiden tuotannon yhdistäminen neljältä linjalta kolmelle parantaa Pohjoismaiden tuotantojärjestelmän kokonaisenergia-tohokkuutta

Sivutuotteiden hyödyntämisessä pysyvä 30 000 tonnin parannus

Vuonna 2015 SSAB saavutti noin 6 000 tonnin parannuksen eli 20 % asetetusta tavoitteesta.

Tärkeimpiä toimenpiteitä sivutuotteiden hyödyntämisen lisäämiseksi olivat:

- Konverterrikaasua jalostetaan raaka-aineina käytettäväksi briketeiksi sen sijaan, että se toimitetaan kaatopaikalle Luulajassa. Vuonna 2014 lietteen kuivattamiseen kehitettiin uusi menetelmä, jossa liete otetaan kaatopaikalta ja levitetään aukealle paikalle aurinkoon kuivumaan. Kokeilut brikettien valmistamiseksi kuivatusta materiaalista olivat erittäin onnistuneita vuonna 2014, ja vuonna 2015 konverterrikaasun hyötykäyttö lisääntyi edelleen
- Sekä Luulaja että Raaha alkoivat käyttää senkkakuonaa masuuneissa, ja tulevana vuosina sen käyttöä aiotaan lisätä

Edellä mainittujen tavoitteiden vertailuvuosi on 2014.

YMPÄRISTÖPOLITIIKKA JA -JOHTAMINEN

SSAB varmistaa jatkuvan kehityksen ympäristöasioissa vertaamalla suoriutumista ympäristötavoitteita ja ympäristöjohtamisjärjestelmää vasten. SSAB:n ympäristöjohtaminen perustuu konsernin ympäristöpolitiikkaan ja kansainväliseen ympäristöjohtamis- ja energianhallintajärjestelmiä koskevaan ISO 14001 -standardiin ja joidenkin yksiköiden kohdalla ISO 50001 -standardiin.

SSAB:n ympäristöpolitiikka päivitettiin vuonna 2015, ja se sisältää seuraavat kohdat:

- SSAB edistää kestävä kehitystä ja on sitoutunut jatkuvaan parantamiseen
- SSAB pyrkii integroimaan kestävä kehityksen olennaisena osana toimintoihinsa, mukaan lukien ympäristöriskien arvioinnin
- SSAB:n lujat teräkset ja tuotteet luovat lisäarvoa, joka edistää asiakkaiden tuotteiden ja ratkaisujen ympäristövastuullisuutta. Käyttämällä lujia teräksiä SSAB:n asiakkaat pystyvät vähentämään teräksenkulutusta. Lisäksi vahvemmat, kevyemmät ja kestävämmät tuotteet auttavat asiakkaita vähentämään energian kulutusta ja pienentämään ympäristöjalanjälkeä tuotteen koko elinkaaren ajalta
- SSAB:n työntekijät toimivat järjestelmällisesti, tavoitteellisesti ja ennakoivasti vähentääkseen ympäristövaikutuksia, kuten ympäristön saastumista ja jätteiden syntymistä
- SSAB on sitoutunut vuorovaikutukseen sidosryhmien kanssa sekä arvioimaan sidosryhmiä koskevia asioita sekä sisäisesti että ulkoisesti
- SSAB:n toiminnoissa tehdään jatkuvasti ympäristöauditointeja. Yhtiö tarkistaa säännöllisesti ympäristöön liittyvät päämäärät ja tavoitteet. Ympäristöasioista raportoidaan säännöllisesti ylimmälle johdolle
- SSAB:llä on käytössä ympäristöjohtamisjärjestelmä, joka kattaa ohjeet, käytännöt ja menettelytavat jokaisella toimipaikalla. Yhtiö on sitoutunut täyttämään tai ylittämään lainsäädännön asettamat velvoitteet. Toiminnot on sertifioitu ISO 14001 -standardin mukaisesti soveltuvin osin

Vuonna 2015 kaikilla SSAB:n tuotantolaitoksilla oli kolmannen osapuolen myöntämä ISO 14001 -sertifiointi. Divisioonat, tytäryhtiöt ja tuotantolaitokset ovat vastuussa siitä, että ne toteuttavat ympäristönsuojelua käytännössä. Jokaisella tuotantolaitoksella on ympäristötiimi ja/tai -esimies, jonka vastuulla on valvoa lakien noudattamista ja käsitellä ympäristölupa-asiat. Jokainen SSAB:n työntekijä on velvollinen toimimaan ympäristöpolitiikan mukaisesti sekä integroimaan ympäristönäkökohdat päivittäiseen työhönsä.

Energiatehokkuuden johtamista edistetään tuotantolaitoksilla järjestelmällisesti joko osana ISO 14001 -järjestelmää tai sertifioitua ISO 50001 -energianhallintajärjestelmän kautta. Tuotantolaitosten sisäisillä ja ulkoisilla tarkastuksilla varmistetaan, että päivittäiset käytännöt ovat asetettujen tavoitteiden mukaisia. Ympäristötyötä edistävät myös säännölliset johdon arvioinnit.

YMPÄRISTÖRISKIEN HALLINTA

Ympäristöriskit sisältyvät konsernin riskienhallintaprosessiin. Riskienhallinta tukee yhtiön strategiaa ja sillä varmistetaan liiketoiminnan jatkuvuus. Normaaleissa toimintaolosuhteissa syntyviä päästöjä hallitaan ja ne ovat ympäristöluparajojen piirissä. Säännölliset riskianalyysit kattavat mahdolliset päästöt häiriö- tai onnettomuustilanteissa. Tämän analyysin tulokset toimivat ennaltaehkäisevien ja korjaavien toimenpiteiden perustana useilla tasoilla sekä yhtiön hallinnossa että eri toimipaikoilla.

YMPÄRISTÖLUVAT JA -LAINSÄÄDÄNTÖ

SSAB:n toiminnot edellyttävät useita ympäristölupia. Ne ohjaavat tuotantotasoihin, päästöihin, jätevesiin ja jätehuoltoon liittyviä rajoituksia. Kaikilla tuotantolaitoksilla noudatetaan niitä koskevia paikallisia, osavaltion ja valtion ympäristövaatimuksia, ja konsernilla on pakollinen ympäristövahinkovakuutus sekä vastuuvakuutus, joka kattaa kolmansiin osapuoliin kohdistuvat vahingot. SSAB kirjaa kaikki ympäristövahingot ja muut poikkeamat ja raportoi niistä viranomaisille.



YMPÄRISTÖLAINSÄÄDÄNTÖ

SSAB toimii globaalisti, ja sitä koskevat monet kansainväliset sopimukset ja erityisesti EU:n ja Yhdysvaltain lainsäädäntö. SSAB seuraa aktiivisesti energia-, ilmasto- ja ympäristölainsäädäntöä ja ennakoii tulevia muutoksia. Ympäristövaikutusten kannalta merkittävimmät toiminnot sijaitsevat Suomessa, Ruotsissa ja Yhdysvalloissa. SSAB:n kannalta keskeisimmät ympäristölainsäädäntöön liittyvät aiheet on esitelty seuraavassa.

Ilmastopoliittika ja lainsäädäntö

PARIISIN ILMASTOKOKOUS COP21 JA ILMASTONMUUTOSNEUVOTTELUT

SSAB pitää joulukuussa solmittua Pariisin ilmasopimusta tervetulleena. Yhdistyneiden kansakuntien (YK) ilmasopimuksen osapuolikokouksen Pariisissa joulukuussa 2015 on tärkeä, koska se määrittää tulevaisuuden ilmastopoliittikan. Pariisin kokous on lähtökohta lähes kaikille YK-maille antaa panoksensa sille, että ilmaston lämpeneminen voidaan pitää alle kahdessa asteessa ja pyrkiä 1,5 asteeseen. Annettujen panosten arvioidaan kuitenkin aiheuttavan 2,7 asteen nousun maailman lämpötilassa, mikä merkitsee lisätoimien tarvetta. Koska toistaiseksi kansalliset sitoumukset eivät ole keskenään verrannollisia, sopimuksesta puuttuu yhtäläiset kilpailuedellytykset, jotka suojaisivat terästeollisuuden tehokkaimpia toimijoita.

Esimerkiksi Kiina on sitoutunut päästöjen kasvun erottamiseen maan bruttokansantuotteen kasvusta, kun taas Eurooppa on suostunut vähentämään päästöjä vähintään 40 % vuoden 1990 tasosta. Mitä paremmassa tasapainossa kansalliset panostukset ovat, sitä paremmin eri yritysten kilpailukyky huomioidaan ja sitä tehokkaammin niin sanotun hiilivuodon riskiä voidaan vähentää. Tehokas globaali päästöjen vähentäminen edellyttää markkinamekanismeja ja hiilen hinnoittelua. Kovalle globaalille kilpailulle altistuva eurooppalainen terästeollisuus vaatii seuraavia osapuolikokouksia luomaan tasaveroiset markkinamekanismit sekä kansainväliset mittamista, raportointia ja verifiointia koskevat velvollisuudet kaikille osapuolille.

EU:N ILMASTOTAVOITE 2030

Eurooppa-neuvosto asetti lokakuussa 2014 uudet, kunnianhimoisemmat tavoitteet kasvihuonekaasupäästöille, uusiutuvalle energialle ja energiatehokkuudelle vuodelle 2030. Jotta EU:n tavoite vähintään 40 %:n hiilidioksidipäästövähennyksistä voitaisiin saavuttaa, Euroopan päästökauppajärjestelmän kattamien sektoreiden on vähennettävä päästöjään 43 % vuoteen

2005 verrattuna. Pariisin sopimuksesta riippumatta Euroopan unioni on sitoutunut merkittäviin päästövähennyksiin. Korkeita kustannuksia on odotettavissa parhaille toimijoillekin. Euroopan komissio antoi ehdotuksensa päästökauppadirektiivin uudistamiseksi heinäkuussa 2015 ja nyt lainsäädäntötyö on meneillään Euroopan parlamentissa ja jäsenvaltioissa.

Eurooppa-neuvostossa sovittiin, että tehokkaimpiin, kansainväliselle kilpailulle altistuviin teollisuuden toimijoihin ei pitäisi kohdistaa suoria tai välillisiä kustannuksia EU:n ilmastopoliittikasta johtuen. SSAB:lle – ja kaikille muille Euroopan terästuottajille – on erittäin tärkeää, että EU:n uusi päästökauppadirektiivi kaudelle 2021-2030 luo tasaveroiset kilpailuasetelmat EU:n ulkopuolisiin toimijoihin nähden.

EU:N NYKYINEN PÄÄSTÖKAUPPAJÄRJESTELMÄ (EU ETS)

EU:n uusi ilmastotavoite vuodelle 2030 ei vaikuta nykyisen päästökauppakauden ilmaisten päästöoikeuksien jakamiseen. SSAB on kuitenkin sitä mieltä, että yhtiölle myönnettiin riittämättömät päästöoikeudet sekä Ruotsiin että Suomeen päästökauppakaudelle 2013–2020. Siksi SSAB on valittanut nykyisistä ilmaisista päästöoikeuksista koskevista päätöksistä Ruotsin maa- ja ympäristötuomioistuimeen ja Suomen korkeimpaan hallinto-oikeuteen. Oikeusjutut ovat edelleen vireillä molemmissa tuomioistuimissa. Molemmat tuomioistuimet ovat esittäneet Euroopan Unionin tuomioistuimelle (EUT) ennakkoratkaisupyynnön. SSAB:n Suomea koskeva kuuleminen on odotettavissa vuoden 2016 ensimmäisellä vuosipuoliskolla.

YHDYSVALTAIN ILMASTOA KOSKEVA TOIMINTASUUNNITELMA

Yhdysvaltain ympäristönsuojeluvirasto (Environmental Protection Agency, EPA) viimeisteli elokuussa 2015 uudet standardit, joiden tavoitteena on vähentää olemassa olevien voimaloiden hiilidioksidipäästöjä. Nämä standardit tunnetaan nimellä Clean Power Plan, ja ne on kehitetty ilmanpuhtautta koskevan Clean Air Act -lain alaisuudessa. EPA:n arvion mukaan Yhdysvaltain sähköntuotannon hiilidioksidipäästöt tulevat pienenevän Clean Power Plan -standardien avulla vuoteen 2030 mennessä 32 % vuoden 2005 tasoon verrattuna. Clean Power Plan -standardeissa kullekin osavaltiolle asetetaan erilaiset vähennystavoitteet, ja syyskuuhun 2016 mennessä kunkin osavaltion on toimitettava erillinen yhden tai useamman osavaltion kattava suunnitelma tai pyydyttävä jatkoaikaa. Teollisuusryhmät ja 24 osavaltiota ovat nostaneet kanteen Clean Power Plania vastaan. Republikaanit ovat tehneet lukuisia lakialoitteita Yhdysvaltojen kongressissa kumotakseen tai lykätäkseen määräyksiä.

Ympäristönsuojelulainsäädäntö

EU:N KIERTOTALOUS

Terästeollisuus pitää joulukuussa 2015 julkaistua EU:n kiertotalouspakettia tervetulleena. Paketti asettaa tavoitteet sekä määrittelee työkalut ja menetelmät, joita pitäisi käyttää, jotta terästuotteita voitaisiin tehokkaasti tuottaa, käyttää, hyödyntää ja kierrättää jatkuvassa kierrossa. Teräs on 100 prosenttisesti kierrätettävä, pysyvä materiaali. Paketissa on uusia toimenpiteitä, jotka kannustavat käyttämään kestäviä, resurssitehokkaita ja kierrätettävissä olevia tuotteita jäsenvaltioissa. Tämän pitäisi myös laajentaa SSAB:n tarjoamien erikoislujien terästen ja kulutusta kestävien terästen markkinoita.

EU:N TEOLLISUUSPÄÄSTÖDIREKTIIVI

SSAB:n toiminnot ovat ympäristöluvanvaraisia ja niille asetetaan ehtoja, jotka ohjaavat tuotantotasojä, ilmapäästöjä, jätevesiä ja jätehuoltoa. Useilla SSAB:n tuotantopaikkakunnilla on toimintoja, jotka edellyttävät ympäristölupia. Pohjoismaiden tuotantoa säätelee Euroopan teollisuus päästödirektiivi, ja työ näiden vaatimusten täyttämiseksi on meneillään pääasiassa Luulajassa ja Oxelösundissa Ruotsissa sekä Raahessa Suomessa. Direktiivin yhteydessä on noudatettava parhaiden käytökelpoisten tekniikoiden Best Available Techniques (BAT) -viiteasiakirjoja. Raudan ja teräksen tuotannon viiteasiakirja on päivitetty vuonna 2012. Suuret polttolaitokset -asiakirja saadaan valmiiksi 2016/2017. Pintakäsittely organisoilla liuottimilla sekä rautametallien jalostuksen -asiakirjojen päivitys on alkanut.

RIKKIDIREKTIIVI

Rikkipäästöjen erityisvalvonta-alueet (Sulfur Emission Control Areas, SECA) on määritelty meriliikenteelle Itämerellä, Pohjanmerellä, Englannin kanaalissa ja Yhdysvaltain vastuulle kuuluvalla Atlantin rannikolla. Erityisvaatimusten mukaan alusten polttoaineiden rikkipitoisuus ei saa ylittää 0,1 %. Tarkistettu rikkidirektiivi astui voimaan 1. tammikuuta 2015.

Rikkidirektiivi on tärkeä toimi kohti kestävä kehitystä. Tämä kuitenkin tarkoittaa kasvavia kustannuksia johtuen SSAB:n sijainnista SECA-alueella. SSAB pyrkii minimoimaan direktiivin taloudelliset vaikutukset esimerkiksi reittien ja kuljetusmuotojen optimoinnilla, kuljetusten tehokkuutta johtamalla, tyhjänä ajon minimoinnilla, kuormausasteen parantamisella, alihankkijoiden johtamisella sekä sopimusrakenteiden muutoksilla koskien esimerkiksi polttoaineiden ja bunkkerin tehokkuusehtoja.

REACH

Euroopan Unionin kemikaaliasetuksella (REACH) pyritään parantamaan ihmisten terveyden ja ympäristön suojelua kemikaalien sisältämiä riskejä vastaan ja parantamaan EU:n kemianteollisuuden kilpailukykyä. SSAB on REACH-asetuksen piiriin kuuluvien aineiden ja tuotteiden valmistaja, maahantuoja ja käyttäjä. SSAB toimittaa tietoja toimitusketjuun sisältyvien aineiden ja mahdollisten vaarallisten aineiden rekisteröinnistä. SSAB käyttää kemiallisten käyttöturvallisuustiedotteiden hallintajärjestelmää parantaakseen kemikaalien käyttöä koskevan päivitetyn tiedon hallintaa. Lisäksi SSAB on yhteydessä sidosryhmiin koskien REACH-asetuksen asettamia vaatimuksia ja SSAB:n tuotteita, kun velvollisuuksissa tapahtuu muutoksia. SSAB työskentelee yhdessä toimitusketjun osapuolten kanssa korvatakseen REACH-asetuksen piiriin kuuluvat aineet turvallisemmilla heti kun mahdollista. REACH-asioista voi tiedustella osoitteesta reach@ssab.com.

OTSONIA KOSKEVAT KANSALLISET ILMANLAATUSTANDARDIT (OZONE NATIONAL AMBIENT AIR QUALITY STANDARDS (NAAQS) – YHDYSVALLAT

Yhdysvaltain ympäristönsuojeluvirasto (EPA) antoi lokakuussa 2015 lopullisen päätöksensä kansallisten ilmanlaatustandardien (NAAQS) tarkistamisesta otsonin osalta. Säännöksessä asetetaan ensisijaiseksi ilmanlaatustandardiksi otsonille keskimäärin 70 miljardisosaa (ppb) kahdeksan tunnin aikana ja pidennetään tarkkailukautta. Kotimaan valmistajat ovat huolissaan, että joillakin Yhdysvaltain seuduilla otsonistandardit saataisiin rikkoa taustapitoisuuksien takia ja vaativat nykyisen 75 miljardisosan standardin säilyttämistä ennallaan. Kongressin molemmissa kamareissa on työn alla lakialoitteet, joiden tarkoituksena on estää EPAa panemasta täytäntöön uusia säännöksiä, kunnes 85 % tavoitteesta tällä hetkellä jäljessä olevista piirikunnista täyttää nykyisen standardin vaatimukset.

YHDYSVALTAIN VESIALUEET (WATERS OF THE US, WOTUS)

Yhdysvaltain ympäristönsuojeluvirasto (EPA) ja Yhdysvaltain armeijan insinöörijoukot (US Army Corps of Engineers, Corps) julkaisivat toukokuussa 2015 lopullisen päätöksensä Yhdysvaltain vesialueiden määritelmästä (WOTUS), johon sovelletaan liittovaltion veden puhtautta koskevaa Clean Water Act (CWA) -lainsäädäntöä. Säännöksen avulla virastot pyrkivät selkiyttämään tällaisten vesialueiden määritelmää, johon liittyen korkein oikeus antoi päätöksensä vuosina 2001 ja 2006. Sen sijaan, että helpotettaisiin kulkukelpoisten vesistöjen tehokasta lainsäädännöllistä suojaa, lopullinen säädös laajentaisi EPA:n ja Corps-insinöörijoukkojen toimivaltaa. Tämä voisi johtaa kasvaneeseen lupien tarpeeseen ja mahdollisiin oikeudenkäynteihin, jotka vaikuttaisivat negatiivisesti talouteen. Myös lisääntyvät lupien viivästyksiset voisivat haitata talouskasvua ja johtaa työpaikkojen menetyksiin. Useat osavaltiot ja sidosryhmät eri puolilla maata ovat nostaneet kanteen säädöksestä.

Energiaa ja energiamarkkinoita koskeva lainsäädäntö

EU:N ENERGIAUNIONI

EU:n komissio antoi heinäkuussa 2015 ensimmäisen lakipaketinsä EU:n energiaunionin toimeenpanemiseksi. Paketti sisältää mm. tiedonannon ja konsultaation sähkömarkkinamallia koskien. Sen tarkoituksena on laatia tehokkaasti toimivat sähkömarkkinat mm. hintaohjausta parantamalla. SSAB uskoo, että ”energy only”-markkinamalli on paras tapa turvata hyvin toimivien sähkömarkkinoiden toiminta. Toimijoiden mahdollisuus osallistua aktiivisesti markkinoille oikeiden hintasignaalien kautta pitää turvata.

EU:N ENERGIATEHOKKUUSDIREKTIIVI

Eurooppa-neuvosto on asettanut tavoitteeksi parantaa energiatehokkuutta vuoden 2005 tasoon nähden vähintään 27 % vuoteen 2030 mennessä. Jotta EU voisi saavuttaa tämän tavoitteen, teollisuuden on täytettävä kansallisella tasolla lainsäädännössä asetetut vaatimukset.

SSAB suorittaa säännöllisesti energiakatselmuksia tuotantopaikoillaan ja pyrkii järjestelmällisesti etsimään energiansäästämismahdollisuuksia, mikä on linjassa Euroopan energiatehokkuusdirektiivin kanssa. Direktiivin uusiminen toteutuu vuoden 2016 toisella vuosipuoliskolla.

OLENNAISET YMPÄRISTÖNÄKÖKOHDAT JA TIETOJEN LAAJUUS

SSAB:n olennaisimmat ympäristönäkökohdat määriteltiin vuoden 2014 lopulla suoritettussa olennaisuusanalysissä ja ne ovat: materiaalit, energia, päästöt ja jätteet. Näiden lisäksi raportoidaan yhtenä näkökohtana myös vesi, koska sen merkitys myös terästeollisuudessa kasvaa jatkuvasti. Ympäristötietojen laajuus ja tiedonkeruu on kuvattu tämän raportin sivulla 5.

OLENNAINEN NÄKÖKOHTA: MATERIAALIT

G4-EN1 Materiaalien käyttö painon mukaan

Terästuotannossa tarvitaan paljon raaka-aineita, joista tärkeimpiä ovat rautamalmi, hiili, kalkkikivi, erilaiset seostusaineet sekä kierrätysteräs (teräsromu). SSAB:n Ruotsin ja Suomen terästuotannossa tärkeimmät raaka-aineet ovat rautamalmi ja hiili, kun taas Yhdysvaltain terästuotannon tärkein raaka-aine on kierrätysteräs. Vuonna 2015 SSAB:n käyttämien raaka-aineiden yhteismäärä oli 14,7 (15,3) miljoonaa tonnia.

EN1 - Materiaalien käyttö painon mukaan (tuhatta tonnia)

	2015	2014	2013	2012	2011
Rautamalmipelletit	7 016	6 991	6 717	6 663	6 799
Pelkistysaineet ¹⁾	2 438	2 415	2 315	2 271	2 416
Kierrätysteräs (sisäinen + ulkoinen)	3 565	4 171	3 936	3 639	4 024
Kierrätysmateriaalit	838	916	877	705	460
Kuonanmuodostajat ²⁾	643	679	601	596	728
Seosaineet	103	108	100	99	102
Metalli- ja orgaaniset maalit	48	47	56	48	46
Uusiutumattomia materiaaleja yhteensä	14 651	15 328	14 602	14 020	14 575

¹⁾ Koksi, kivihiili ja muut pelkistysaineet, kuten öljy

²⁾ Kalkkikivi, poltettu kalkki, dolomiitti, karbidit yms.

G4-EN2 Kierrätettyjen materiaalien osuus

SSAB pyrkii lisäämään sen omasta tuotannosta ja prosesseista peräisin olevien materiaalien hyötykäyttöä. Rauta- ja terästuotannossa syntyy monenlaisia sivutuotteita. Materiaalien kierrättäminen takaisin teräksentuotantoprosessiin vähentää luonnon raaka-aineiden tarvetta. Tämä puolestaan vähentää hiilidioksidipäästöjä ja pienentää syntyvän jätteen määrää. Materiaalit, joita ei voida kierrättää sisäisesti, voidaan jalostaa sivutuotteiksi ja myydä yrityksen ulkopuolelle. Samalla hiilidioksidipäästöt pienenevät, kun luonnonvaroja korvataan kierrätysmateriaaleilla muilla teollisuudenaloilla.

Vuonna 2015 hyödynnettiin sisäisesti tai ulkoisesti 3,6 (3,3) miljoonaa tonnia rautamalmipohjaisen terästuotannon sivutuotteita. Tämä on noin 92 (84) % kaikista rautamalmipohjaisessa tuotannossa syntyneistä sivutuotteista. Vuonna 2015 yrityksen ulkopuolelle myytiin 1,4 (1,2) miljoonaa tonnia sivutuotteita.

Sivutuotteita hyödynnetään seuraavin tavoin:

- Rautaa sisältävät sivutuotteet palautetaan masuuniin tai teräksenvalmistukseen, joissa niitä käytetään rautamalmia korvaavina aineina
- Teräskuonaa hyödynnetään masuunissa kalkkia korvaavana aineena
- Masuunikuonaa hyödynnetään sementtiteollisuudessa kalkkia korvaavana aineena
- Kuonia myydään tienrakennusteollisuuteen, mikä vähentää luonnon kiviainesten käyttöä
- Tiettyjä kuonia hyödynnetään maataloudessa maanparannusaineena
- Bentseeniä, rikkiä ja kivihiilitervaa hyödynnetään kemianteollisuuden raaka-aineina

VUONNA 2015 TEHDYT TOIMENPITEET SIVUTUOTTEIDEN HYÖDYNTÄMISEN LISÄÄMISEKSI

SSAB on asettanut tavoitteekseen lisätä sivutuotteiden hyödyntämistä parantamalla niiden sisäistä kierrätystä ja sivutuotteiden myyntiä yrityksen ulkopuolelle. Tavoitteena on parantaa sivutuotteiden hyödyntämistä vuoden 2019 loppuun mennessä pysyvästi 30 000 tonnilla vuoden 2014 tasosta.

Vuonna 2015 SSAB saavutti tästä tavoitteesta noin 6 000 tonnia eli 20 %.

Tärkeimpiä toimenpiteitä sivutuotteiden hyödyntämisen lisäämiseksi olivat:

- Konvertterikuonaa jalostetaan raaka-aineina käytettäviksi briketeiksi sen sijaan, että se toimitettaisiin kaatopaikalle Luulajassa. Vuonna 2014 lietteen kuivattamiseen kehitettiin uusi menetelmä, jossa liete otetaan kaatopaikalta ja levitetään aukealle paikalle aurinkoon kuivumaan. Kokeilut brikettien valmistamiseksi kuivatusta materiaalista olivat erittäin onnistuneita vuonna 2014, ja vuonna 2015 konvertterikuonan hyötykäyttö lisääntyi edelleen
- Sekä Luulaja että Raahe alkoivat käyttää senkkakuonaa masuuneissa, ja tulevana vuosina sen käyttöä aiotaan lisätä

KIERRÄTYSTERÄKSEN KÄYTTÖ TERÄSTUOTANNOSSA

Kierrätysteräksen käyttö vähentää merkittävästi tuotteen elinkaarenaikaisia ympäristövaikutuksia. Sillä korvataan raudan ja teräksen valmistuksessa käytettävää rautamalmia.

Vuonna 2015 SSAB käytti 2,6 (3,0) miljoonaa tonnia ulkoa ostettua kierrätysterästä ja 1,0 (1,2) miljoonaa tonnia sisäisesti kierrätettyä kierrätysterästä. Yhteensä SSAB:n terästuotannossa käytettyä raaka-aineesta on noin 43 % kierrätysterästä. SSAB:n Pohjoismaiden terästuotannossa kierrätysteräksen osuus raaka-aineiden käytöstä on noin 20 % ja Yhdysvaltain tuotannossa lähes 100 %.

Sivutuotteet ja jätteet terästuotannosta (tuhatta tonnia)	2015	2014	2013	2012	2011
Sivutuotteet rautamalmipohjaisesta teräksentuotannosta					
Sivutuotteet yhteensä	3 875	3 913	3 726	3 616	3 443
Sivutuotteet, jotka on hyödynnetty sisäisesti tai ulkoisesti	3 568	3 277	3 158	3 086	3 035
Sivutuotteet kierrätysteräspohjaisesta teräksentuotannosta					
Sivutuotteet yhteensä	708	760	724	728	607
Sivutuotteet, jotka on hyödynnetty sisäisesti tai ulkoisesti	646	667	663	649	539

OLENNAINEN NÄKÖKOHTA: JÄTTEET

SSAB pyrkii vähentämään kaatopaikoille toimitettavan materiaalin määrää.

Keskeistä jätteen määrän vähentämisessä on jalostaa teräksenvalmistuksessa syntyvät sivutuotteet raaka-aineeksi, joita voidaan käyttää uudelleen ja joista voidaan kehittää uusia sivutuotteita SSAB:n ulkopuolelle myytäväksi.

Tuotantoprosesseissa syntyy myös jätettä, jolle ei ole tällä hetkellä olemassa ympäristön kannalta tai taloudellisesti perusteltavissa olevaa käyttökohdetta ja jotka on poistettava käsittelysyklissä ympäristösyistä. SSAB:llä tämäntyyppistä jätettä on muun muassa savukaasuista syntyvä liete, jota ei voida sen fysikaalisten ja kemiallisten ominaisuuksien vuoksi hyödyntää.

Laki ja viranomaiset säätelevät tiukasti SSAB:n kaatopaikkojen hallinnointia ja valvontaa. Kaatopaikoille toimitettava jäte on käsiteltävä niin, että sekin voidaan mahdollisesti hyödyntää tulevaisuudessa.

SSAB Americas ei omista tai hallinnoi jätteenkuljetuskalustoa tai kaatopaikkoja vaan käyttää ainoastaan valtion hyväksymiä kaatopaikkoja. Materiaalit testataan ja luokitellaan jätteeksi ennen kuin ne toimitetaan kaatopaikalle. Testauksen suorittaa tähän erikoistunut ulkoinen palveluntarjoaja.

EN23 – Jätteiden kokonaismäärä

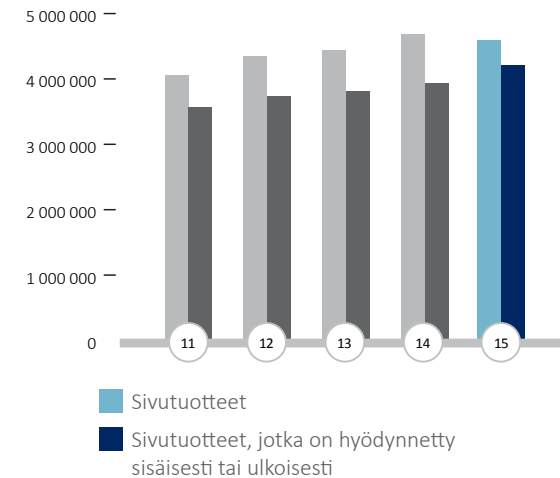
Ne SSAB:n toiminnoista syntyvät jätteet, jotka on toimitettava joko kaatopaikalle tai ulkoisille vastaanottajatahoille, käsitellään voimassa olevien määräysten mukaisesti. Jätteitä vastaanottavat tahot on hyväksytty, ja niillä on tarvittavat luvat. Poistaessaan jätteitä käsittelysyklistä SSAB:n päätuotantolaitokset tekevät yhteistyötä kumppanien kanssa, jotka opastavat jätteiden vastaanottajan valinnassa tehokkuuden maksimoimiseksi sekä ympäristö- että taloudellisesta näkökulmasta. Tämä tarkoittaa, että jätteillä saattaa olla eri aikoina eri vastaanottajia. Keskeisin painopistealue on ongelmajäte, kuten jäteöljyt (käytetty öljy, rasva, liete ja emulsiot), jotka hävitetään usein polttamalla ja siitä syntyvä energia pyritään hyödyntämään.

EN23 – Jätteiden kokonaismäärä jätelajeittain (tuhatta tonnia)

	2015	2014	2013	2012	2011
Teollisuusjäte kaatopaikalle	319	397	415	423	314
Ongelmajätteet	48	52	50	52	56
Tavanomaiset jätteet	266	220	200	235	113

Sivutuotteet terästuotannosta ja niiden hyötykäyttö¹⁾

Tonnia



¹⁾ Ero sivutuotteiden kokonaismäärän ja sisäisesti/ulkoisesti hyödynnetyn sivutuotteiden määrän välillä vastaa kaatopaikalle sijoitettua määrää sekä muutosta sivutuotevarastoissa

OLENNAINEN NÄKÖKOHTA: ENERGIA

SSAB:n tuotantoprosessit ovat energiantensiivisiä. Järjestelmällisellä energiatehokkuuden johtamisella kaikilla tuotantolaitoksilla, energian talteenotolla ja tuottamalla sähköä prosessikaasuista terästehtailla taataan, että energiaa käytetään tehokkaasti ja päästöt ovat alhaisemmat. SSAB on liittynyt erilaisiin virallisiin energiansäästöohjelmiin, joista yksi esimerkki on Suomessa käytössä oleva Motivan energiatehokkuussopimus.

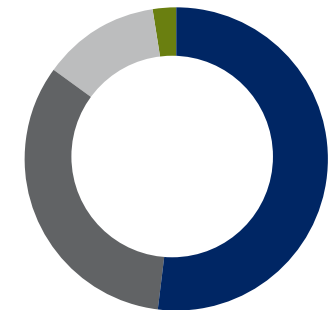
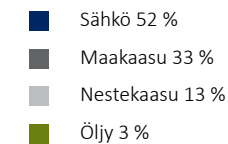
SSAB:N KÄYTTÄMÄT ENERGIANLÄHTEET

SSAB:n tuotantolaitosten tärkeimmät polttoaineet ovat prosessikaasut, maakaasu, nestekaasu ja toistaiseksi myös raskas polttoöljy. SSAB:n koksamojen ja masuunien prosessikaasuja käytetään ensisijaisesti korvaamaan uuneissa käytettäviä ostettuja polttoaineita ja toissijaisesti sähköntuotantoon voimalaitoksissa. Maakaasua, nestekaasua ja öljyä käytetään uunien kuumentamiseen.

Kompensoidakseen fossiilisten polttoaineiden käyttöä, SSAB:n tavoitteena on, että merkittävä osuus sen ulkoisilta toimittajilta ostetusta sähköstä olisi peräisin uudistuvista energianlähteistä. SSAB on ostanut "alkuperätakuun" (GoO, Guarantee of Origin) koskien uudistuvista energianlähteistä tuotettua sähköä siinä sähköosuudessa, jonka se ostaa ulkoisilta toimittajilta Pohjoismaissa. Alkuperätakuu tarkoittaa, että vähintään 50 % SSAB:n Pohjoismaiden sähkömarkkinoilta ostamasta sähköstä on uudistuvista energianlähteistä tuotettua sähköä ja että vähintään 30 % on vesivoimaa ja 20 % tuulivoimaa.

SSAB on riippuvainen vakaasta sähkösaannista kilpailukyysisin hinnoin vuoden ympäri. Siksi SSAB:n kanta on, että Pohjoismaiden sähkömarkkinoilla tarvitaan myös ydinvoimaa. Tämän vuoksi SSAB:llä 3 %:n omistusosuus Suomen Fennovoima-hankkeessa, jonka tavoitteena on rakentaa ydinvoimala Pohjois-Suomeen.

Energianlähteet



ENERGIAN TALTEENOTTO TERÄSTEHTAILLA

Teräsvalmistusprosesseissa syntyy prosessikaasuja, kuten masuunikaasua, koksiumikaasua ja konvertterikaasua. Prosesseissa syntyy myös höyryä ja kuumaa vettä. Nämä energiavirrat voidaan ottaa talteen täysimääräisesti sähkön- ja lämmöntuotantoa varten, minkä kautta vähennetään fossiilisten polttoaineiden käyttöä. Myös savukaasujen lämpö otetaan talteen, ja sitä käytetään höyryn- ja lämmöntuotantoon. Talteenotettua lämpöä on käytetty kaukolämpöverkossa Luulajassa, Raahessa ja Oxelösundissa 1980-luvulta asti. Talteenotettu lämpö täyttää noin 90 % alueellisesta kaukolämmön tarpeesta.

Runsaasti energiaa sisältävät kaasut, joita ei voi käyttää terästuotannossa, hyödynnetään paikallisissa voimalaitoksissa. Näin tuotetaan noin 43 (40) % SSAB:n Ruotsin ja Suomen terästuotannon tarvitsemasta sähköstä.

G4-EN3 Organisaation energiankulutus

Vuonna 2015 SSAB:n kokonaisenergiankulutus sähkön ja ostettujen polttoaineiden osalta oli 8 384 (8 792) GWh. Sähköä tästä oli 4 357 (4 503) GWh ja polttoaineita 4 003 (4 265) GWh. Vuonna 2015 noin 1 114 (1 033) GWh sähköstä tuotettiin talteenotetusta energiasta. Vuonna 2015 SSAB toimitti 1 006 (1 081) GWh kaukolämpöä.

EN3 – Organisaation energiankulutus (GWh/TJ)	2015	2014	2013	2012	2011
	GWh/TJ	GWh/TJ	GWh/TJ	GWh/TJ	GWh/TJ
Polttoaineet					
Maakaasu	2 754/9 915	2 596/9 345	2 574/9 266	2 349/8 455	2 520/9 071
Nestekaasu	1 043/3 756	1 034/3 722	934/3 361	971/3 496	1 068/3 845
Öljy	206/741	635/2 288	785/2 824	741/2 667	835/3 004
Ei-uusiutuvat polttoaineet yhteensä	4 003/14 412	4 265/15 355	4 292/15 451	4 061/14 618	4 422/15 921
Sähkö, lämpö ja höyry					
Ostosähkö ¹⁾	3 243/11 677	3 469/12 490	3 475/12 510	3 324/11 965	3 418/12 305
Ostolämpö	23/83	24/87	27/98	28/100	27/98
Prosessikaasuista tuotettu sähkö	1 114/4 010	1 033/3 720	974/3 506	1 030/3 709	1 109/3 991
Energiankulutus, brutto	8 384/30 181	8 792/31 652	8 768/31 565	8 442/30 393	8 976/32 314
Myyty sähkö ja lämpö					
Myyty lämpö	1 006/3 620	1 081/3 893	1 086/3 910	1 149/4 138	1 079/3 883
Energiankulutus, netto ²⁾	7 378/26 560	7 711/27 759	7 682/27 655	7 293/26 255	7 898/28 431

¹⁾ Sisältää ulkoiset yritykset, jotka toimivat tehdasalueilla

²⁾ Ei sisällä kuljetuksissa käytettyjä polttoaineita eikä työntekijöiden matkustamisessa käytettyjä polttoaineita.

EN5 – Energiaintensiteetti

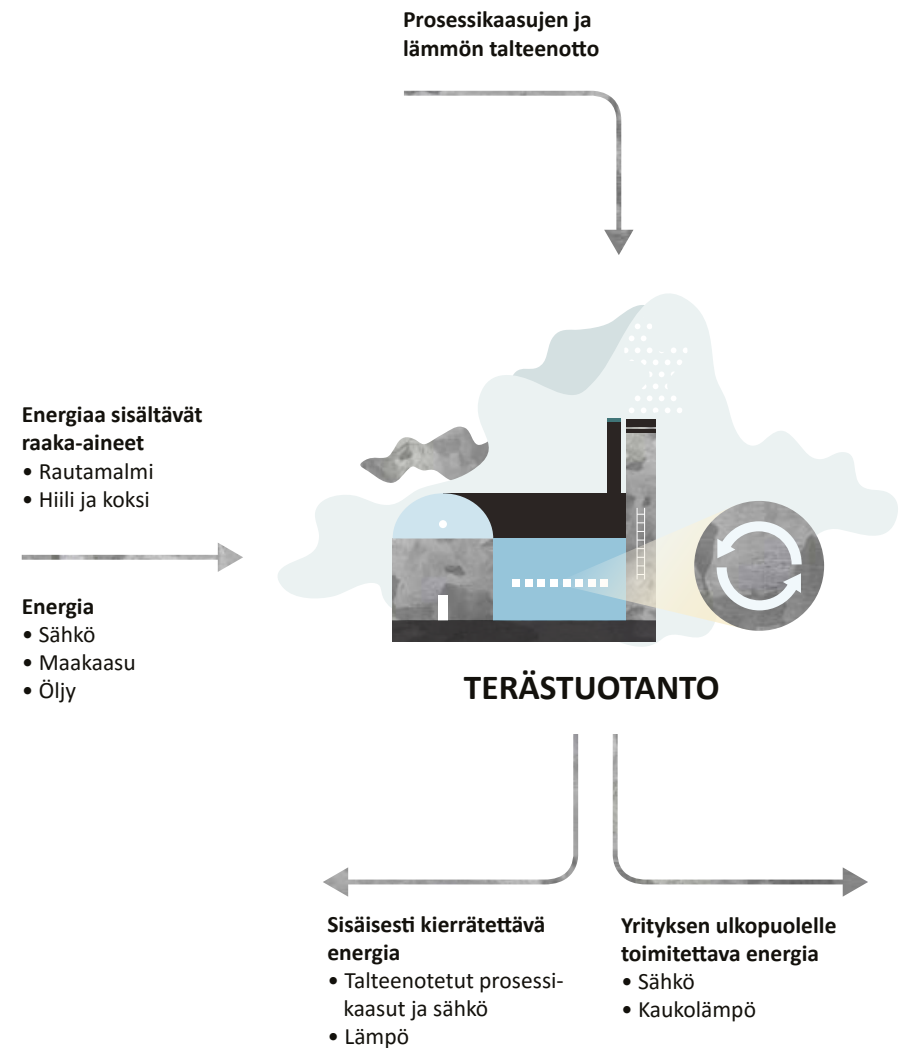
SSAB:n energiaintensiteetti vuonna 2015 oli 1 101 (1 086) kWh/ raakaterästonni, kun mukaan lasketaan rauta- ja terästuotantolaitosten sekä valssaamojen kokonaisenergiankulutus (sähkö ja ostetut polttoaineet).

EN6 – Energiankulutuksen vähentäminen

SSAB on asettanut energiansäästö tavoitteen vähentääkseen ostetun energian määrää 300 GWh:lla vuoden 2019 loppuun mennessä. Tavoiteltu energiansäästö vastaa noin 3,5 % SSAB:n ostetun energian kokonaismäärästä vuonna 2014. Vuonna 2015 SSAB saavutti noin 60 GWh:n (220 TJ:n) vähennyksen, mikä on 20 % asetetusta tavoitteesta.

Tärkeimpiä energiansäästötoimenpiteitä olivat:

- Energiatohokkuuden parantamiseksi tuotantolaitoksilla sovelletaan jatkuvan kehityksen periaatetta
- Paineilman ja hydraulikan järjestelmien sekä masuunien hallintajärjestelmien optimointi ovat esimerkkejä parannustoimenpiteistä, joita on toteutettu useilla SSAB:n tuotantolaitoksilla
- Yhdessä Borlängen kuumanauhavalssaamon uunissa öljy korvattiin maakaasulla, joka toimitetaan nesteytettynä maakaasuna (LNG). Siirtyminen öljystä maakaasuun saatiin päätökseen joulukuussa 2014 ja pääosa energiansäästöstä saavutettiin jo vuonna 2015
- Maalipinnoitettujen tuotteiden tuotannon yhdistäminen neljältä linjalta kolmelle parantaa Pohjoismaiden tuotantajärjestelmän kokonaisenergiatohokkuutta



NÄKÖKOHTA: VESI

Riittävä vedensaanti on terästuotannossa ratkaisevan tärkeää erityisesti karkaisussa, jossa vettä käytetään kuumavalssatun teräksen suorajähdytykseen. Suurin osa SSAB:n tuotantoprosesseissa käytetystä vedestä kierrätetään jäähdytysjärjestelmissä. Teräksentuotanto- tai jatkojalostuslaitokset eivät sijaitse pohjavesialueilla. SSAB:n toiminnot sijaitsevat alueilla, joilla ei ole tällä hetkellä puutetta vedestä, eikä SSAB:n toimintoihin otettu vesi vaikuta merkittävästi sen toimipaikkojen vesilähteisiin. Kaikki SSAB:n toiminnot edellyttävät ympäristölupia ja vesien laskemista koskevien ohjeistusten noudattamista.

EN8 – Kokonaisvedenotto

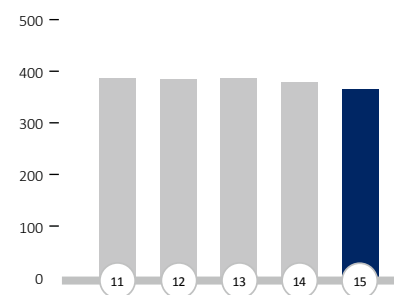
SSAB käyttää kaikilla tuotantolaitoksillaan pintavettä sisältäen sekä merivettä että makeaa vettä. Vettä käytetään prosessoinnissa, jäähdytyksessä ja savukaasujen puhdistuksessa terästehtailla ja valssausmoissa. Vettä tarvitaan myös sähköntuotannossa ja kuonan granuloinnissa.

Vuonna 2015 SSAB kulutti 365 (379) miljoonaa kuutiometriä vettä. Kaikesta vuoden aikana käytetystä vedestä noin 99 % käytettiin jäähdytystarkoituksiin. Iso osa tuotannossa käytetystä vedestä käsitellään uudelleenkäyttöä varten, ja vuosittain kierrätetään miljoonia kuutiometrejä teräksentuotantoprosesseissa käytettyä vettä.

EN8 – Kokonaisvedenotto vesilähteittäin (milj. m ³)	2015	2014	2013	2012	2011
Pintavesi (makea vesi)	160	179	180	173	184
Pintavesi (merivesi)	204	199	205	210	201
Vesijohtovesi	1	1	1	2	2
Kokonaisvedenotto	365	379	386	385	387

Veden käyttö

Miljoonaa m³



Päästöt veteen

Kaikilla SSAB:n tuotantolaitoksilla ehkäistään paikallisten vesistöjen saastuminen ja vähennetään vesiin pääsevän jäteveden määrää. Vesistöihin pääsevässä jätevesissä on terästehtaista ja masuuneista peräisin olevaa kiintoaineista, joka sisältää kalsiumia, magnesiumia ja piiyhdisteitä. Öljypäästöt ovat peräisin valssausprosesseista. Vesistöihin pääsee myös jonkin verran typpeä ja rautaa. Seuraavassa taulukossa on esitetty vesistöihin päästetyt kiintoaineet ja öljypäästöt.

Päästöt veteen (tonnia)	2015	2014	2013	2012	2011
Kiintoaine	228	617	423	289	737
Mineraaliöljy	9	12	18	14	17

OLENNAINEN NÄKÖKOHTA: PÄÄSTÖT

Rautamalmipohjainen teräsvalmistusprosessi on hiili-intensiivinen ja tuotannossa käytetyt raaka-aineet ovat pääasiallinen hiilidioksidipäästöjen lähde. Myös energiankäyttö aiheuttaa hiilidioksidipäästöjä. Hiilidioksidin lisäksi teräksenvalmistusprosessissa ja muussa teräksenkäsittelyssä (valssaus, pinnoitus yms.) syntyy myös muita päästöjä ilmaan.

Prosessien jatkuvan kehittämisen tuloksena SSAB:n Ruotsin ja Suomen masuunit lukeutuvat maailman tehokkaimpiin terästuotannon hiilidioksidipäästöjen minimoimisessa. Pelkistysaineina käytettävien koxin ja hiilen käyttö SSAB:n tuotannossa on lähellä masuunien teoreettista minimitasoa. Nykyään ei ole saatavilla teknologiaa, jonka avulla masuunipohjaisessa terästuotannossa käytetty hiili voitaisiin korvata jollakin muulla raaka-aineella. Tämä merkitsee, että päästöjen merkittäviin vähennyksiin tarvitaan teknologisia läpimurtoja.

Masuunipohjaisessa terästuotannossa syntyviä hiilidioksidipäästöjä voidaan hallita ja jossain määrin vähentää parantamalla tuotantoprosessien tehokkuutta. Rauta- ja terästuotannossa syntyy monia sivutuotteita, ja materiaalin kierrättäminen takaisin terästuotantoon ja kierrätysteräksen osuuden maksimointi raaka-aineiden käytössä pienentää hiilidioksidipäästöjä ja jätteen määrää. Materiaalit, joita ei pystytä kierrättämään omassa tuotannossa, voidaan jalostaa sivutuotteiksi ja myydä yrityksen ulkopuolelle. Näin vähennetään myös hiilidioksidipäästöjä, kun luonnonvaroja korvataan kierrätysmateriaalilla muilla teollisuudenaloilla.

Tuotannon energiankulutuksesta aiheutuvia päästöjä voidaan vähentää parantamalla energiatehokkuutta ja lisäämällä uusiutuvien energianlähteiden käyttöä. Järjestelmällisellä energianhallinnalla ja energian talteenotolla sekä tuottamalla prosessikaasuista sähköä terästehtailla parannetaan energiatehokkuutta ja vähennetään päästöjä. Koska energiankäytöstä syntyvät hiilidioksidipäästöt muodostavat vain pienen osan SSAB:n kokonaishiilidioksidipäästöistä, energiatehokkuuden parantamisen kokonaisvaikutus SSAB:n kokonaishiilidioksidipäästöihin on kuitenkin suhteellisen pieni.

SSAB Americas -divisioonan tuotantolaitoksilla terästä valmistetaan kahdessa valokaariuunissa. Hiilidioksidipäästöt ovat merkittävästi alhaisemmat kuin rautamalmipohjaisen terästuotannon yhteydessä syntyvät päästöt, sillä tuotantoprosessissa käytetään vähemmän hiiltä. Lisäksi suuri osa tuotannossa käytetystä hiilestä saadaan kierrätetystä jäännöshiilestä. Kierrätysteräspohjaisessa tuotannossa energia- ja materiaalitehokkuus on avaintekijä päästöjen vähentämisessä.

Toimialan laajuinen yhteistyö on tärkeää, sillä sen avulla voidaan löytää uusia teknisiä ratkaisuja, joiden kautta teräsvalmistusprosessin ympäristövaikutuksia voidaan vähentää. Pohjoismaissa SSAB tekee yhteistyötä Tukholmassa sijaitsevan kuninkaallisen teknologiatutkimuskeskuksen KTH:n, Luulajan teknillisen yliopiston, Taalainmaan yliopiston, Swerean, Oulun yliopiston, Aalto-yliopiston, Åbo Akademin ja teknologian tutkimuskeskus VTT:n kanssa. SSAB Americasin tärkeitä kumppaneita ovat American Iron and Steel Institute (Amerikan rauta- ja teräsinstituutti) sekä Association for Iron and Steel Technology (Rauta- ja terästeknologian yhdistys).



EN15 – Suorat päästöt tuotannosta (Scope 1)

Vuonna 2015 SSAB:n suorat hiilidioksidipäästöt olivat 9 606 (9 608) tuhatta tonnia. Noin 90 % SSAB:n kokonaishiilidioksidipäästöistä syntyy rautamalmipohjaisesta terästuotannosta yhtiön tuotantolaitoksilla Luulajassa, Oxelösundissa ja Raahessa, ja 98 % näistä päästöistä liittyy metallurgisiin prosesseihin, ts. koxin ja hiilen käyttöön pelkistysaineina. Pohjoismaisen terästuotannon suorat päästöt olivat 8 981 (8 910) tuhatta tonnia eli 0,8 % enemmän kuin vuonna 2014. Päästöjen kasvu johtui pääosin siitä, että vuoden aikana oli edellisvuotta enemmän tuotannossa erikoistilanteita, kuten Luulajan ja Oxelösundin masuunien sammuttamiset ja uudelleenkäynnistykset, joista aiheutui ylimääräisiä päästöjä. Pohjoismaiden terästuotannossa syntyvät kasvihuonekaasut ovat Euroopan päästökauppajärjestelmän piirissä.

Vuonna 2015 Yhdysvaltain kierrätysteräspohjaisen terästuotannon suorat hiilidioksidipäästöt olivat 606 (681) tuhatta tonnia.

SSAB:n suorat hiilidioksidipäästöt lasketaan Maailman elinkeinoelämän kestävän kehityksen neuvoston WBCSD:n (World Business Council for Sustainable Development) kasvihuonekaasujen GHG-laskentaprotokollan mukaisesti, ja lisäksi noudatetaan EU:n ja/tai muiden kansallisten viranomaisten ohjeistuksia.

EN16 – Epäsuorat kasvihuonekaasupäästöt energian käytöstä (Scope 2)

Epäsuoria kasvihuonekaasupäästöjä syntyy ostetun sähkön, lämmön ja höyryn tuotannosta. Sähkön osalta epäsuorat hiilidioksidipäästöt lasketaan käyttäen sähköverkon keskimääräisiä päästökertoimia. Ostetun lämmön ja höyryn tuotannon osalta käytetään erityisiä päästökertoimia. SSAB:n sähkönkulutukseen liittyvien uudistuvien energianlähteiden alkuperätakuiden vuoksi SSAB:n todellinen Scope 2 -päästökerroin on alhaisempi kuin sähköverkon keskimääräinen Pohjoismaissa käytetty kerroin. Alkuperätakuita ei ole kuitenkaan huomioitu, ja raportoidut päästöt perustuvat sähköverkon keskimääräiseen kertoimeen ilman lisävähennyksiä.

EN15, EN16 – Kasvihuonekaasupäästöt (tuhatta tonnia) ¹⁾	2015	2014	2013	2012	2011
Suorat päästöt tuotannosta (Scope 1) ²⁾					
Rautamalmipohjainen teräksentuotanto Pohjoismaissa	8 981	8 910	8 643	8 648	9 828
Kierrätysteräspohjainen teräksentuotanto Yhdysvalloissa	606	681	680	666	676
Muut raportoidut yksiköt	18	17	17	20	21
Yhteensä	9 606	9 608	9 340	9 334	10 525
Epäsuorat päästöt ostosähkön, -lämmön ja -höyryn tuotannosta (Scope 2)					
Rautamalmipohjainen teräksentuotanto Pohjoismaissa	182	193	194	191	198
Kierrätysteräspohjainen teräksentuotanto Yhdysvalloissa	1 119	1 208	1 204	1 128	1 148
Muut raportoidut yksiköt	17	18	18	18	19
Yhteensä	1 318	1 419	1 417	1 337	1 364

¹⁾ Vain CO₂ päästöt on sisällytetty laskelmaan.

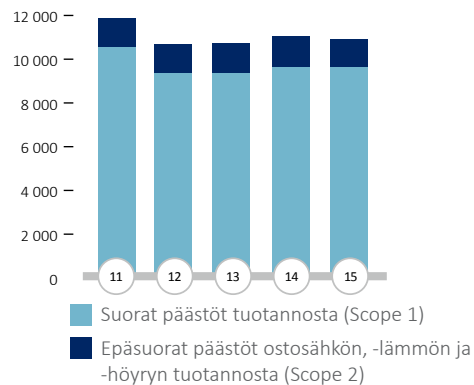
²⁾ Sähköntuotanto prosessikaasuista on sisällytetty suoriin päästöihin (Scope 1)

EN18 – Kasvihuonekaasupäästöjen päästöintensiteetti

SSAB:n kasvihuonekaasujen päästöintensiteetti vuonna 2015 oli 1,4 (1,4) tonnia hiilidioksidipäästöjä raakaterästönna kohden. Kasvihuonepäästöjen päästöintensiteetti raportoidaan tuotteen päästöintensiteettinä (hiilidioksidipäästöt tonneina yhtä tuotettua raakaterästönna kohden). Se lasketaan laskemalla yhteen SSAB:n kaikkien rauta- ja terästuotantolaitosten sekä valsaamojen Scope 1- ja Scope 2- päästöt ja jakamalla tämä luku raakateräksen kokonaistuotannolla tonneissa laskettuna.

Hiilidioksidipäästöt

Tuhatta tonnia



EN18 - Kasvihuonekaasujen päästöintensiteetti (tonnia CO ₂ /tonnia raakaterästä)	2015	2014	2013	2012	2011
Rautamalmipohjainen teräksentuotanto Pohjoismaissa	1,7	1,6	1,7	1,7	1,8
Kierrätysteräspohjainen teräksentuotanto Yhdysvalloissa	0,8	0,7	0,8	0,8	0,8
Keskimäärin	1,4	1,4	1,4	1,4	1,5

EN19 – Kasvihuonekaasupäästöjen vähentäminen

SSAB on asettanut tavoitteekseen pienentää toimintojensa suoria hiilidioksidipäästöjä. Tavoitteena on vähentää hiilidioksidipäästöjä vuoden 2019 loppuun mennessä pysyvästi 200 000 tonnilla. Tämä vähennys hiilidioksidipäästöissä vastaa noin 2,1 % SSAB:n kokonaishiilidioksidipäästöistä vuonna 2014.

Hiilidioksidipäästöjä voidaan vähentää palauttamalla kierrätysmetalli ja sivutuotteet teräksen-tuotantoprosessiin, optimoimalla pelkistysaineiden (kaksin ja hiilen) käyttö raudantuotannossa sekä parantamalla polttoaineiden energiatehokkuutta.

Vuonna 2015 SSAB saavutti noin 40 tuhannen tonnin hiilidioksidipäästöjen vähennyksen, mikä on 20 % asetetusta tavoitteesta. Tärkeimpiä toimenpiteitä hiilidioksidipäästöjen vähentämiseksi olivat:

- Siirtyminen raskasöljyn käytöstä nesteytetyn maakaasun (LNG) käyttöön Borlängessä, minkä tuoma päästövähennys saavutettiin täysimääräisenä vuonna 2015
- Konvertterikaasun poltto Luulajassa väheni paremman tuotannon ohjauksen ja suunnittelun ansiosta. Luulajan voimalaitoksella hiilidioksidipäästöjä on vähennetty alhaisemman öljynkulutuksen ansiosta, kun polttoaineena on käytetty enemmän konvertterikaasua

EN21 – Muut merkittävät päästöt ilmaan

Hiilidioksidipäästöjen lisäksi teräksenvalmistusprosessin aikana syntyy myös muita päästöjä ilmaan. Muita merkittäviä SSAB:n toiminnoissa syntyviä päästöjä ilmaan ovat hiukkaspäästöt (PM), rikin oksidit (SOx) ja typen oksidit (NOx). SSAB valvoo sen toiminnoissa syntyviä päästöjä sekä tuotantolaitoksilla että niiden läheisyydessä varmistaakseen päästörajojen noudattamisen ja parantaakseen alueen ilmanlaatua.

Palamisprosessit sekä rauta- ja terästuotannossa käytetty hienojakoinen aines aiheuttavat hiukkaspäästöjä ilmaan. Vuonna 2015 hiukkaspäästöt (pois lukien hajapölypäästöt) olivat yhteensä 962 (1 076) tonnia. Hiukkaspäästöt sisältävät metalleja, jotka ovat peräisin pääasiassa rautamalmipellesteistä, koksishiilestä ja sivutuotteista sekä terästuotteiden käsittelystä. SSAB pyrkii jatkuvasti vähentämään hiukkaspäästöjä.

SSAB:n Luulajan masuuni modernisoitiin täysin vuonna 2015. Masuunipesän hiilitiilet ja jäähdytyslaatat vaihdettiin, ja lisäksi asennettiin uusi kuitusuodatinjärjestelmä. Tämä hyödyttää ympäristöä pienempien pölypäästöjen, alhaisemman melutason ja paremman työympäristön kautta. Myös vanha koksaamon sammutustorni vaihdettiin, minkä ansiosta pölypäästöt lähiympäristöön ovat 50 % pienemmät (vuositasolla noin 20 tonnia vähemmän).

Raahessa masuunien öljyninjektiojärjestelmä korvattiin hiili-injektiojärjestelmällä. Näin teräksen tuotannosta tulee kustannustehokkaampaa, ja raaka-ainekustannukset pienenevät. Raahen terästehtaalla meneillään oleva konvertterien vaihto saadaan päätökseen vuonna 2016. Vuonna 2015 alettiin myös rakentaa uutta hiukkaspäästöjen kuitusuodatinyksikköä koksamossa tapahtuvaa kaksin kuivasammutusta varten. Raahen terästehtaalta levisi tehtaan ympäristöön kalkkipitoista pölyä erityisesti kevään ja kesän 2015 aikana. Pöly syntyi kuonan kaadon yhteydessä. Tehokkain keino pölyämisen vähentämiseksi on kuonan jäädyttäminen ennen sen kaatamista.

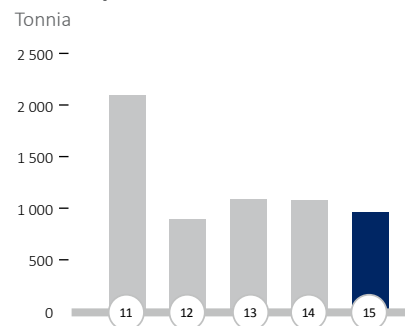
Vuonna 2015 rikkidioksidipäästöt olivat yhteensä 2 733 (2 671) tonnia. Päästöt ovat peräisin raaka-aineiden ja polttoaineiden sisältämästä rikistä. Raahen tuotantolaitoksella sintraamon sulkeminen ja siirtyminen rautamalmipelletteihin on vähentänyt rikkidioksidi- ja hiukkaspäästöjä merkittävästi vuoteen 2011 verrattuna.

Typpioksidipäästöjä syntyy pääasiassa koksamojen ja valssamojen palamisprosesseissa. Vuonna 2015 typpioksidipäästöt olivat yhteensä 3 804 (4 432) tonnia.

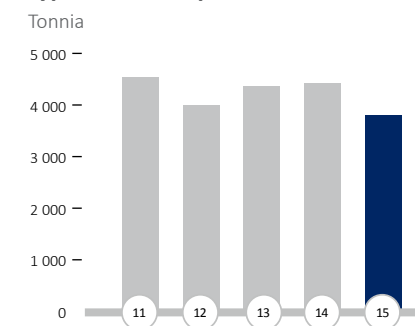
Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden päästöjä (VOC) esiintyy pääasiassa pinnoituslinjoilla silloin kun maaleissa käytetään liuottimia. Vuonna 2015 nämä päästöt olivat yhteensä 260 (301) tonnia.

EN21 – Muut merkittävät päästöt ilmaan (tonnia)	2015	2014	2013	2012	2011
Hiukkaspäästöt (PM)	962	1 076	1 088	897	2 098
Rikkidioksidipäästöt (SOx)	2 733	2 671	3 568	3 010	7 015
Typen oksidien päästöt (NOx)	3 804	4 432	4 374	3 994	4 550
Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden päästöt (VOC)	260	301	321	378	573

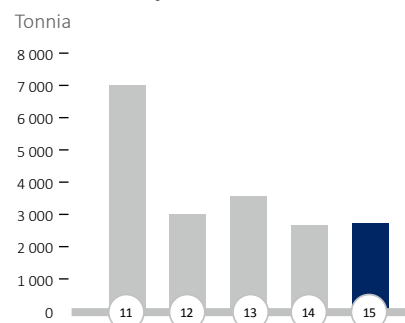
Hiukkaspäästöt



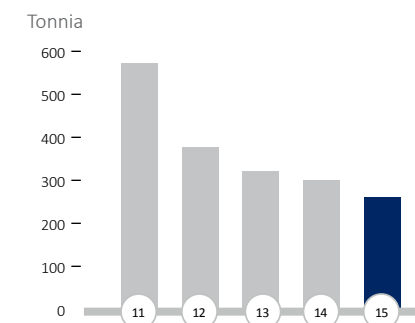
Typen oksidien päästöt



Rikkidioksidipäästöt



Haihtuvien orgaanisten yhdisteiden päästöt (VOC)



SOSIAALISET VAIKUTUKSET

Tuloskeskeinen organisaatio on yksi SSAB:n strategian tärkeimmistä osa-alueista ja olennainen keino saavuttaa yhtiön kunnianhimoiset strategiatavoitteet. SSAB haluaa olla maailman turvallisin teräsyhtiö, ja yhtiön päämääränä on saavuttaa nollataso tapaturmissa, loukkaantumisissa ja työperäisissä sairauksissa. SSAB:n työntekijöitä koskevien henkilöstöjohtamisen käytäntöjen lisäksi SSAB:n sosiaaliseen vastuuseen kuuluvat myös vuorovaikutus lähiyhteisöjen ihmisten kanssa sekä

sosiaalinen vastuu toimitusketjussa. SSAB on allekirjoittanut YK:n Global Compact -aloitteen, ja sen periaatteita sovelletaan myös työssä toimittajien ja alihankkijoiden kanssa.

Sosiaalisen vastuun tavoitteet

SSAB:n kestävä kehityksen strategia sisältää seuraavat sosiaaliseen vastuuseen liittyvät tavoitteet.

SSAB SAAVUTTAUVAUOSITTAIN SEURAAVAT SOSIAALISEN VASTUUN TAVOITTEET

Kaikille työntekijöille järjestetään vuosittaiset kehityskeskustelut esimiehen kanssa

Noudatetaan SSAB:n hyvän liiketavan periaatteita ja toimitaan yhtiön arvojen mukaisesti

Kaikki työntekijät koulutetaan liiketoimintaetiikassa sähköisen koulutusmateriaalin avulla vuoden 2016 loppuun mennessä

Kaikki toimittajat, jotka on rekisteröity SSAB:n ostojärjestelmään kohtalaisen tai korkean riskin ryhmään kuuluvina toimittajina, täyttävät sosiaalisia ja ympäristöolosuhteita koskevan itsearviointikyselyn

Työntekijöiden sitoutumisessa ylitetään maailmanlaajuinen keskiarvo

SSAB on saavuttanut vuoden 2019 loppuun mennessä seuraavan sukupuolten väliseen tasa-arvoon liittyvän tavoitteen:

Naisten osuus ylimmän johdon tehtävissä on 30 % vuoden 2019 loppuun mennessä

TULOKSET VUONNA 2015

Vuosittaisten kehityskeskustelujen toteuttamisprosentti oli 89 %.

SSAB suoritti osassa toimintojaan riskianalyysin Global Compact -periaatteisiin perustuvan itsearvioinnin avulla

Vuoden 2015 loppuun mennessä 75 % SSAB:n työntekijöistä oli suorittanut liiketoimintaetiikan koulutuksen

Vuoden 2015 loppuun mennessä 3 456 SSAB:n 20 000:sta¹⁾ aktiivisesta toimittajasta oli rekisteröity SSAB:n ostojärjestelmään, ja niistä 902 oli saanut riskiluokituksen ja CSR-status²⁾. 51 toimittajaa oli luokiteltu keskitason riskin toimittajiksi ja 81 korkean riskin toimittajiksi. Nämä toimittajat ovat suorittaneet sosiaalisia ja ympäristöolosuhteita koskevan itsearviointikyselyn

Yleinen Employee Engagement -indeksi (SSAB:n maailmanlaajuisen Voice-työntekijäkyselyn mukaan) oli linjassa ulkoisten maailmanlaajuisten normien kanssa.

SSAB: 70

Ulkoinen normi: 72

Vuoden 2015 lopussa naisten osuus SSAB:n ylimmän johdon tehtävissä oli 23 %.

¹⁾ Ne organisaation osat, jotka eivät pääse käyttämään ostojärjestelmää, arvioivat toimittajansa ja seuraavat näiden suoriutumista muiden sisäisten järjestelmien kautta.

²⁾ CSR-status = Toimittajalla on CRS-status, jos se on luokiteltu CSR-riskiluokituksen mukaan.

OLENNAISET SOSIAALISET NÄKÖKOHDAT JA TIETOJEN LAAJUUS

SSAB:n olennaiset sosiaalisen vastuun näkökohdat määriteltiin vuoden 2014 lopulla suoritettussa olennaisuusanalysissa. Ne ovat työterveys ja turvallisuus, työllistäminen, koulutus, monimuotoisuus ja tasavertaiset mahdollisuudet, korruptionvastaisuus, toimittajien työolojen arviointi sekä toimittajien ihmisoikeusarviointi.

SSAB:N TYÖNTEKIJÄT

Vuoden 2015 lopussa SSAB:llä oli yhteensä 16 045 (16 887) vakituista työntekijää. Määräaikaisen henkilöstön osuus kaikista työntekijöistä oli noin 3,3 (4,3) %. Kokoaikaisten työntekijöiden osuus oli 97,2 (96,6) % ja osa-aikaisten 2,8 (3,4) % kaikista vakituisista työntekijöistä. SSAB:llä on työntekijöitä yli 50 maassa. Heistä 72 % työskentelee Ruotsissa ja Suomessa ja 8 % Yhdysvalloissa.

G4-10 Työntekijöiden määrä

Työntekijöiden määrä työsuhteen tyyhin ja sukupuolen mukaan jaoteltuna

	2015		2014	
	Vakituinen	Määräaikainen	Vakituinen	Määräaikainen
Naiset	3 004	128	3 180	207
Miehet	13 041	415	13 707	543
Yhteensä	16 045	543	16 887	750

Vakituisen työntekijöiden määrä työsuhteen tyyhin ja sukupuolen mukaan jaoteltuna

	2015		2014	
	Kokoaikainen	Osa-aikainen	Kokoaikainen	Osa-aikainen
Naiset	2 906	98	3 067	113
Miehet	12 697	344	13 253	454
Yhteensä	15 603	442	16 320	567

Työntekijöiden ja esimiesten määrä sukupuolen mukaan jaoteltuna ¹⁾

	2015		2014	
	Työntekijät	Esimiehet	Työntekijät	Esimiehet
Naiset	3 132	302	3 387	295
Miehet	13 456	1 381	14 250	1 385
Yhteensä	16 588	1 683	17 637	1 680

¹⁾ Vakituiset ja määräaikaiset

Työntekijöiden määrä alueittain sukupuolen mukaan jaoteltuna ¹⁾

		2015	2014
		Ruotsi	Naiset
	Miehet	5 433	5 594
	Yhteensä	6 801	7 006
	%-osuus henkilöstöstä	41%	40%
Suomi	Naiset	764	871
	Miehet	4 335	4 614
	Yhteensä	5 099	5 485
	%-osuus henkilöstöstä	31%	31%
Yhdysvallat	Naiset	157	157
	Miehet	1 153	1 211
	Yhteensä	1 310	1 368
	%-osuus henkilöstöstä	8%	8%
Muu Eurooppa	Naiset	745	837
	Miehet	2 218	2 456
	Yhteensä	2 963	3 293
	%-osuus henkilöstöstä	18%	19%
Muut maat	Naiset	98	110
	Miehet	317	375
	Yhteensä	415	485
	%-osuus henkilöstöstä	3%	3%

¹⁾ Vakituiset ja määräaikaiset

G4-11 Kollektiivisesti neuvoteltujen työehtosopimusten piiriin kuuluva henkilöstö

Enemmistö SSAB:n työntekijöistä Ruotsissa ja Suomessa kuuluu työntekijäliittoihin (noin 71 % kaikista työntekijöistä). Muissa maissa järjestely vaihtelee maakohtaisten käytäntöjen, perinteiden ja työ-lainsäädännön mukaan. SSAB kunnioittaa työntekijöidensä järjestäytymisoikeutta lainsäädännön ja määräysten mukaisesti kussakin maassa, jossa se toimii. SSAB tarjoaa työntekijöille kanavia osallistua yhtiön toimintoihin ja ilmaista mielipiteensä. Kunkin maan paikallinen johto on vastuussa siitä, että työntekijöiden osallistumiselle luodaan mahdollisuuksia. Yhtiö rohkaisee myös suoraan vuorovaikutukseen esimiesten ja tiimien välillä.

Uusi palkattu henkilöstö

	2015	
	Uusien työntekijöiden määrä	% kokonaistyövoimasta
Yhteensä	695	4,2%
<30 vuotta	346	2,1%
30-50 vuotta	57	0,3%
>50 vuotta	292	1,8%
Naiset	147	0,9%
Miehet	548	3,3%
Ruotsi	300	1,8%
Suomi	147	0,9%
Venäjä	66	0,4%
Yhdysvallat	39	0,2%
Muu Eurooppa	113	0,7%
Muu maailma	30	0,2%

NÄKÖKOHTA: TYÖLLISTÄMINEN**LA-1 Uuden palkatun henkilöstön kokonaismäärä ja osuus sekä työntekijöiden vaihtuvuus jaoteltuna ikäryhmittäin, sukupuolen mukaan ja alueittain**

Vuoden 2015 aikana SSAB:n palvelukseen tuli 695 uutta työntekijää ja 1 537 työntekijää poistui yrityksen palveluksesta eri syistä. SSAB:n ja Rautaruukin yhdistymisen edellytyksenä olleiden yksiköiden myymisen seurauksena henkilöstö väheni yhteensä 206 työntekijällä. Työntekijöiden vaihtuvuus vuonna 2015 oli 9,4 %.

Työntekijöiden vaihtuvuus

	2015	
	Lähteneiden määrä	% kokonaistyövoimasta ¹⁾
Yhteensä	1 537	9,4%
<30 vuotta	206	1,3%
30-50 vuotta	589	3,6%
>50 vuotta	743	4,5%
Naiset	324	2,0%
Miehet	1 213	7,4%
Ruotsi	425	2,6%
Suomi	489	3,0%
Venäjä	257	1,6%
Yhdysvallat	231	1,4%
Muu Eurooppa	50	0,3%
Muu maailma	85	0,5%

¹⁾ Lähteneet vakituiset työntekijät/ vakituiset työntekijät keskimäärin kauden aikana

OLENNAINEN NÄKÖKOHTA: TYÖTERVEYS JA TURVALLISUUS

SSAB haluaa olla maailman turvallisin teräsyhtiö, ja yhtiön päämääränä on saavuttaa nollassa tapaturmissa, loukkaantumisissa ja työperäisissä sairauksissa. Yhtiölle on ensisijaisen tärkeää, että se tarjoaa turvallisen ympäristön työntekijöilleen, alihankkijoilleen ja vierailijoilleen. Työterveyden ja turvallisuuden johtamistapa on kuvattu liiketoimintakatsauksessa sivuilla 63–64.

G4-LA5 Virallisiin johdon ja työntekijöiden yhteisiin työterveyden ja -turvallisuuden komiteoihin osallistuvien osuus koko henkilöstöstä

SSAB soveltaa työterveys- ja turvallisuusohjelmia paikallisen lainsäädännön vaatimalla tavalla kussakin maassa, jossa se toimii. Turvallisuusohjelmat kehitetään yleensä työterveys- ja turvallisuuskomiteoissa, joihin kuuluu edustajia paikallisesta johdosta ja työntekijöiden keskuudesta. Ruotsissa ja Suomessa SSAB:llä on työterveys- ja turvallisuuskomitea jokaisella sellaisella työpaikalla, jossa työskentelee säännöllisesti yli 50 työntekijää. Yhdysvalloissa SSAB:llä on monenlaisia turvallisuuskomiteoita, jotka tarjoavat työntekijöille mahdollisuuden osallistua työntekijöiden terveyttä ja turvallisuutta koskeviin asioihin.

G4-LA6 Tapaturmien määrä, tapaturmataajuus ja kuolemaan johtaneet tapaturmat

SSAB:n tapaturmataajuus vähintään yhden päivän poissaoloon johtaneissa tapaturmissa oli 6,2 (6,9). Vuonna 2015 sattui yhteensä 165 (188) onnettomuutta. Monilla tuotantolaitoksilla saavutettiin hyviä tuloksia, ja erityisesti Oxelösundissa, Hämeenlinnassa ja Ruukki Constructionilla edistettiin turvallisuuden parantamisessa hyvin.

Oxelösundin satama-alueella sattui 1. joulukuuta 2015 traaginen, ihmishengen vaatinut onnettomuus, kun haarukkanostin ajoi alueella työskennelleen henkilön yli. Satamaa hallinnoi Oxelösunds Hamn AB, joka on SSAB:n ja Oxelösundin kunnan yhteisomistuksessa: kumpikin omistaa siitä 50 prosenttia. Sekä menehtynyt työntekijä että haarukkanostimen kuljettaja olivat Oxelösunds Hamn AB:n palveluksessa. Poliisi, Ruotsin Työympäristövirasto ja Oxelösunds Hamn tutkivat onnettomuutta.

Vuonna 2015 konsernin laajuisia turvallisuusaloitteita olivat muun muassa uuden turvallisuuspolitiikan laatiminen ja yhteisten turvallisuusjohtamisen periaatteiden määrittely. Uuden turvallisuuspolitiikan kouluttaminen aloitettiin työntekijöille. Painopistealue parhaiden käytäntöjen jakamisessa oli alihankkijoiden turvallisuusjohtaminen. SSAB käynnisti konserninlaajuisen viestintäkampanjan,

jolla pyrittiin edistämään turvallisuustietoisuutta. Sen teema oli ”Kanna vastuusi. Toimi turvallisesti.” Viestintä keskittyi vastuun kantamiseen omasta itsestä, työtovereista sekä perheestä ja ystäväistä.

Jotta yhtiö voisi saavuttaa tavoitteensa – olla maailman turvallisin teräsyhtiö – kaikissa SSAB:n divisioonissa, Tibnorilla ja Ruukki Constructionilla on käytössä turvallisuuden kehitysohjelmat. Turvallisuusohjelmissa painotetaan johtamista, koulutusta ja kaikkien työntekijöiden osallistumista riskien havainnointiin sekä korjaaviin ja ennaltaehkäiseviin toimenpiteisiin. Turvallisuustyötä edistetään myös pyrkimällä parantamaan poikkeamia koskevien tietojen keräämistä ja seurantaan sekä analysoimalla poikkeamien perimmäiset syyt järjestelmällisemmin. Yhtiössä tullaan järjestämään myös erityisiin riskialueisiin liittyviä turvallisuuskampanjoita. Esimerkki tästä on nostotoihin liittyvät vaarat ja toimenpiteet vahinkokäynnistymisen ehkäisemiseksi. Erityisesti painotetaan alihankkijoiden turvallisuutta.

LA6 - Tapaturmien määrä, tapaturmataajuus ja kuolemaan johtaneet tapaturmat

	2015	2014
Tapaturmien määrä	165	188 ²⁾
Tapaturmataajuus (LTIF) ¹⁾	6,2	6,9 ²⁾
Ruotsi	7,6	
Suomi	8,8	
Venäjä	0,5	
Yhdysvallat	2,6	
Muu Eurooppa	2,3	
Muut maat	3,5	
Kuolemaan johtaneiden tapaturmien määrä ³⁾	1	0

¹⁾ Tapaturmataajuus on vähintään yhden työpäivän poissaoloon johtaneet tapaturmat miljoonaa työtuntia kohden, LTIF-lukuja maittain ei ole saatavilla vuodelle 2014.

²⁾ Vuonna 2014 raportointu LTIF oli 6,6. Ero johtuu raportointikauden loppumisen jälkeen raportoiduista muutamista tapaturmista. Samasta syystä tapaturmien määrä oli 188 (eikä 185 mikä raportoitin vuoden 2014 raportissa).

³⁾ Sisältää myös alihankkijat

SSAB:n työntekijät kirjasiivat useita ennaltaehkäiseviä turvallisuushavaintoja, jotka auttavat yhtiötä vähentämään ja poistamaan työympäristön riskejä. Turvallisuushavaintojen taajuus oli 764 (693) miljoonaa työtuntia kohden. Tällaisia havaintoja raportoitiin yhteensä 20 139 (18 844) kappaletta. Raportointi ja korjaavien toimenpiteiden suorittaminen nopeasti on tärkein keino kohti SSAB:n tavoitetta tarjota tapaturmaton työympäristö.

Liiketoimintakatsaus, Työterveys ja turvallisuus

OLENNAINEN NÄKÖKOHTA: KOULUTUS

LA10 – Osaamisen kehittämiseen ja elinikäiseen oppimiseen liittyvät ohjelmat, jotka tukevat henkilöstön työllistävyyttä ja antavat tukea työsuhteen päättymistilanteissa

SSAB:n menestys riippuu paljolti sen työntekijöiden sitoutuneisuudesta ja osaamisesta sekä yksilöinä että osana maailmanlaajuisia tiimiä. Taatakseen sekä yksilön että yhtiön menestyksen SSAB on sitoutunut kehittämään työntekijöitään jatkuvasti.

Uudet työntekijät oppivat ja etenevät työssä tapahtuvan koulutuksen kautta osallistuen haastaviin työtehtäviin ja projekteihin erilaisissa tiimeissä, mikä kartuttaa heidän kokemustaan ja lisää heidän osaamistaan. Kaikki työntekijät osallistuvat kehityskeskusteluihin esimiestensä kanssa, millä taataan jatkuva kehitys ja vuorovaikutus. Nämä keskustelut auttavat vahvistamaan kunkin työntekijän ydinosaamisalueita esimerkiksi teknologiassa, liiketoiminnassa ja johtamisessa sekä edistävät yhtiön kokonaismenestystä.

Liiketoimikohtaista koulutusta tarjotaan SSAB Academyn kautta asiakkaiden kanssa työskenteleville työntekijöille, jotka työskentelevät esimerkiksi myynnin, teknisen tuen, asiakaspalvelun, markkinoinnin ja tuotekehityksen tehtävissä. Koulutus liittyy SSAB:n strategiaan ja liiketoimintamalliin,

SSAB:n tapaan myydä ja toimittaa arvoa asiakkaille, sekä verkoston rakentamiseen yhtiön sisällä niin, että osallistujat voivat paremmin kehittää asiakkaiden sovelluksia ja liiketoimintaa.

SSAB etsii jatkuvasti mahdollisuuksia kehittää lahjakkaiden työntekijöiden taitoja ja kokemuspohjaa. Vuotuisen johdon arviointiprosessin tavoitteena on tunnistaa yhtiössä työskentelevät henkilöt, jotka voivat edetä johtotehtäviin. Johtajaehdokkaille tarjotaan työssä oppimisen kautta kehitysmahdollisuuksia, kuten haastavia projekteja ja tehtäviä sekä tapaamisia ylemmän johdon kanssa. Vuonna 2014 perustettiin johtajaehdokkaiden kehittämiskeskus. SSAB:llä on myös sisäinen mentorointiohjelma, ja se osallistuu yhteistyöohjelmiin muiden globaalien yritysten kanssa kehittääkseen lahjakkaiden johtajien strategisia taitoja. Muita konserninlaajuisia aloitteita ovat liiketoimintaetikan koulutusohjelma sähköisen materiaalin avulla, liiketoiminnan kehitysohjelma osallistujien liiketoimintataitojen lisäämiseksi ja yhtiön sisäisen verkoston laajentamiseksi sekä teknisen kehityksen harjoitteluohjelma, jonka tavoitteena on auttaa työntekijöitä omaksuma nopeasti alaa koskeva tekninen osaaminen.

Jatkuvan oppimisen ja parantamisen saralla SSAB on aloittanut koulutukset, joissa kaikki työntekijät perehdytetään SSAB One -johtamisfilosofiaan ja työntekijöitä kannustetaan soveltamaan yhtiön arvoja ja jatkuvan kehityksen periaatteita päivittäisessä työssään. Käytössä on ”Kouluta kouluttaja” -konsepti: SSAB:n esimiehet käyttävät tiimiensä kouluttamiseen SSAB One -koulutusmoduuleja, joista kukin koostuu työpajasta, työssä oppimisesta ja edistymisen arvioinnista. Tavoitteena on parantaa työntekijöiden jatkuvasti asiakkaiden vaatimusten mukaiseksi, mihin sisältyy kaikkien työntekijöiden osallistuminen kehittämiseen. Tulevina vuosina SSAB:n tavoitteena on kouluttaa organisaation jokaiselle tiimille kaikki kahdeksan SSAB One -koulutusmoduulia.

Kuten edellä kuvattiin, SSAB investoi muutamaasiin strategiaan koulutusaloitteisiin. Suuri osa koulutusvastausta on kuitenkin liiketoimintayksiköillä ja paikallisella tasolla, koska siellä on paras tietämys tarpeistaan ja olosuhteistaan. Esimerkki liiketoimintayksikötason ohjelmista on uusien esimiesten koulutus ja paikallisista ohjelmista uusien työntekijöiden alku- ja perehdytyskoulutus, mihin sisältyy sellaisia aiheita kuin terveys ja turvallisuus, informaatioteknologian käyttö sekä yhtiön periaatteet ja käytännöt.

G4-LA11 Säännöllisten suoritusarviointien ja kehityskeskustelujen piirissä olevan henkilöstön osuus

Tuloskeskeiselle organisaatiolle on olennaista, että kaikkien työ edistää SSAB:n strategian toteuttamista. Selkeys tavoitteissa, odotuksissa ja palautteessa ovat avainasioita, joiden avulla voidaan hallita muutosta tehokkaasti ja saavuttaa tuloksia. Vuotuisissa kehityskeskusteluissa kaikki työntekijät ja esimiehet tarkastelevat saavutettuja tuloksia, antavat molemminpuolista palautetta, keskustelevat työpaikan ilmapiiristä ja suunnittelevat tulevaisuutta suoriutumisen ja yksilöllisen kehityksen näkökulmasta. SSAB:n tavoitteena on, että kaikille työntekijöille järjestetään vuosittaiset kehityskeskustelut esimiehen kanssa. SSAB arvioi ja muokkaa palkitsemisrakenteita jatkuvasti varmistaakseen, että tulosjohtamisen prosesseja tuetaan tehokkaasti. Vuoden 2015 kehityskeskustelujen toteuttamisprosentti oli 89 %.

OLENNAINEN NÄKÖKOHTA: MONIMUOTOISUUS JA TASAVERTAISET MAHDOLLISUUDET

Monimuotoisuuden ja tasavertaisten mahdollisuuksien johtamistapa on kuvattu liiketoimintakatsauksen kohdassa "Tuloskeskeinen organisaatio" [sivulla 61](#).

G4-LA12 Organisaation hallintoelinten kokoonpano ja henkilöstön jakauma henkilöstöryhmittäin jaoteltuna sukupuolen ja ikäryhmän mukaisesti

Organisaation hallintoelinten henkilöiden jakaantuminen sukupuolen ja ikäryhmän mukaan		
	2015	
	Hallitus ¹⁾	Konsernin johtoryhmä
Yhteensä	11	10
Naisia	18%	20%
Miehiä	82%	80%
<30 vuotta	0%	0%
30-50 vuotta	18%	60%
>50 vuotta	82%	40%

¹⁾ Vuorottelevia jäseniä (3), ei mukana luvuissa

Henkilöstö henkilöstöryhmittäin jaoteltuna sukupuolen ja ikäryhmän mukaisesti	2015			2014		
	Työntekijät	Toimihenkilöt	Yhteensä	Työntekijät	Toimihenkilöt	Yhteensä
Naisia	9 %	33 %	19 %	10 %	32 %	19 %
Miehiä	91 %	67 %	81 %	90 %	68 %	81 %
<30 vuotta	12 %	6 %	10 %	13 %	8 %	11 %
30-50 vuotta	53 %	62 %	56 %	54 %	62 %	57 %
>50 vuotta	35 %	32 %	34 %	33 %	31 %	32 %

OLENNAISET NÄKÖKOHDAT: TOIMITTAJIEN TYÖOLOJEN ARVIOINTI JA TOIMITTAJIEN IHMISOIKEUSARVIOINTI

SSAB kartoittaa järjestelmällisesti konsernin toimittajiin liittyviä riskejä. Tämä tehdään sijoittamalla toimittajat useisiin eri riskiluokkiin sen mukaan, missä maassa ne toimivat. Luokitus perustuu Maplecroftin ihmisoikeusriski-indeksiin ja Transparency International -korruptioindeksiin. Tämänkaltaisen luokittelu havainnollistaa esimerkiksi ihmisoikeuksiin, työoloihin ja korruptioon liittyviä riskejä ja osoittaa, että vain muutamat SSAB:n toimittajista kuuluvat korkean riskin ryhmään. Keskitason tai korkean riskin ryhmään sijoitettujen toimittajien on täytettävä itsearviointikysely, jossa esitetään kysymyksiä yrityksestä koskien sen sosiaalisia olosuhteita ja ympäristövaikutuksia. Epätyydyttävät vastaukset tutkitaan.

SSAB myös vierailee säännöllisesti suurten raaka-ainetoimittajiensa luona eri puolilla maailmaa, ja joukossa ovat myös korkean riskin ryhmään kuuluvat tavarantoimittajat. Käyntien aikana ostajat ja laatupäälliköt vierailevat tuotantolaitoksilla ja suorittavat laatutarkastuksia. Toimittajan sosiaalinen ja ympäristöä koskeva suorituskyky ovat tärkeitä seikkoja, ja niihin tullaan keskittymään tulevilla toimittajakäynneillä entistä enemmän. SSAB kehittää entisestään korkean riskin maissa sijaitsevien toimittajien valvontaa.

SSAB:llä on toimittajien arviointiin liittyvä tavoite: ”Kaikkien toimittajien, jotka on rekisteröity SSAB:n ostojärjestelmään keskitason tai korkean riskin ryhmään kuuluvina tavarantoimittajina, on täytettävä sosiaalisia ja ympäristöolosuhteita koskeva itsearviointikysely.”

Käytännössä tämä tarkoittaa, että vain ne keskitason ja korkean riskin ryhmään kuuluvat toimittajat, jotka täyttävät SSAB:n sosiaalisia ja ympäristöolosuhteita koskevan itsearviointikyselyn, voidaan hyväksyä toimittajiksi. SSAB pyrkii luokittelemaan maakohtaisia riskejä samalla tavalla kuin Maplecroftin ihmisoikeusriski -indeksissä ja Transparency International -korruptioindeksissä, jotta yhtiö noudattaa kansainvälistä standardia toimittajien riskiarvioinnissa.

Konsernin olemassa olevaa ostojärjestelmää kehitetään parhaillaan. Yhteinen ostojärjestelmä luo paremmat edellytykset toimittajien valvonnan jatkumiselle. SSAB:n kestävä kehityksen tavoite vastuullisen toimitusketjun osalta liittyy ostojärjestelmään, jota käytettiin osassa SSAB:tä ennen

yhdistymistä Rautaruukin kanssa. Vuonna 2015 Suomen hankintaorganisaatio alkoi myös rekisteröidä toimittajiaan SSAB:n ostojärjestelmään ja vuoden aikana rekisteröitiin noin 70 raaka-ainetoimittajaa.

Vuoden 2015 loppuun mennessä 3 456 SSAB:n 20 000 aktiivisesta tavarantoimittajasta oli rekisteröity SSAB:n ostojärjestelmään, ja niistä 902 oli saanut riskiluokituksen ja CSR-status¹⁾. Viisikymmentäyksi toimittajaa oli luokiteltu keskitason riskin toimittajiksi ja 81 korkean riskin toimittajiksi, ja ne olivat myös suorittaneet sosiaalisia ja ympäristöolosuhteita koskevan itsearviointikyselyn. Ne organisaation osat, jotka eivät pääse käyttämään ostojärjestelmää, arvioivat toimittajansa ja seuraavat näiden suoriutumista muiden sisäisten järjestelmien kautta.

SSAB:n ostojärjestelmään rekisteröidyt toimittajat	CSR status ¹⁾	CSR-riskistatus	Suoritetut itsearviointit
3 456	902	Korkea: 81 Keskitaso: 51 Matala: 770	Korkea: 81 Keskitaso: 51

¹⁾ CSR-status = Toimittajalla on CRS-status, jos se on luokiteltu CSR-riskiluokituksen mukaan.

GRI-INDEKSI

Tämä GRI-raportti on laadittu GRI G4 -raportointiohjeiston Core-sovellustason mukaisesti. Raportti on samalla myös SSAB:n Communication on Progress (CoP) -raportointi YK:n Global Compact -aloitteeseen.

LK = Liiketoimintakatsaus
GRI = GRI-raportti

HP = Hallinnointiperiaatteet
TP = Tilinpäätös 2015

YLEINEN SISÄLTÖ			
Tunnus	Kuvaus	Sijainti raportissa	Lisätietoja ja raportoimatta jätetyt kohdat
STRATEGIA JA ANALYYSI			
G4-1	Toimitusjohtajan katsaus	LK 10–11	
ORGANISAATION TAUSTAKUVAUS			
G4-3	Organisaation nimi	Katso lisätietoja sarake	SSAB AB
G4-4	Tärkeimmät tavaramerki, tuotteet ja palvelut	LK 25–54	
G4-5	Organisaation pääkonttorin sijainti	Katso lisätietoja sarake	Tukholma
G4-6	Toimintamaiden lukumäärä	LK 4, 56	
G4-7	Organisaation omistusrakenne ja yhtiömuoto	Katso lisätietoja sarake	SSAB AB on julkinen osakeyhtiö. SSAB on listattu NASDAQ OMX Tukholman ja Helsingin pörsseissä.
G4-8	Markkina-alueet	LK 25–54, TP 4, 74	
G4-9	Raportoivan organisaation koko	LK 4, 56; TP 24	
G4-10	Työntekijöiden määrä	GRI 26	
G4-11	Kollektiivisesti neuvoteltujen työehtosopimusten piiriin kuuluva henkilöstö	GRI 27	
G4-12	Organisaation toimitusketjun kuvaus	LK 71, LK 9	
G4-13	Merkittävät muutokset raportointikaudella	Katso lisätietoja sarake	Euroopan komissio hyväksyi 14. heinäkuuta 2014 SSAB AB:n (SSAB) ja Rautaruukki Oyj:n (Rautaruukki) yhdistymisen, johon liittyen SSAB sitoutui divestomaan seuraavat yksiköt: Naantalin teräspalvelukeskus Suomessa, Halmstadin teräspalvelukeskus Ruotsissa, Tibnor Oy Suomessa, 50 prosentin omistus Norsk Stål AS:sta ja Norsk Stål Tynnplater AS:sta Norjassa sekä Plannja Oy:stä Suomessa. SSAB suoritti vaaditut divestoinnit vuoden 2015 ensimmäisen neljänneksen aikana. Huhtikuun 1. päivästä 2015 lähtien nämä liiketoiminnot eivät ole enää kuuluneet konserniin.
G4-14	Varoivaisuusperiaatteen soveltaminen	TP 15–21	

Tunnus	Kuvaus	Sijainti raportissa	Lisätietoja ja raportoimatta jätetyt kohdat
G4-15	Organisaation hyväksymät tai edistämät ulkopuolisten toimijoiden periaatteet tai aloitteet	LK 67–70	
G4-16	Jäsenyydet järjestöissä	GRI 8	
TUNNISTETUT OLENNAISET NÄKÖKOHDAT JA LASKENTARAJAT			
G4-17	Yksiköt, jotka raportoidaan konsernitilinpäätöksessä	TP 55–58	SSAB:n konsernitilinpäätöksissä raportoitavat yksiköt on lueteltu konsernitilinpäätöksen liitteessä 8.
G4-18	Raportin sisällön määrittely	GRI 2, 5	
G4-19	Olennaiset näkökohdat	GRI 3–4	
G4-20	Olennaisia näkökohtia koskevat laskentarajat organisaation sisällä	GRI 4	
G4-21	Olennaisia näkökohtia koskevat laskentarajat organisaation ulkopuolella	GRI 4	
G4-22	Muutokset aiemmin raportoiduissa tiedoissa	GRI 5	
G4-23	Merkittävät muutokset raportin laajuudessa ja näkökohtien laskentarojoissa	GRI 5	
SIDOSRYHMÄVUOROVAIKUTUS			
G4-24	Luettelo organisaation sidosryhmistä	GRI 7	
G4-25	Sidosryhmien määrittely- ja valintaperusteet	GRI 7	
G4-26	Sidosryhmätoiminnan periaatteet	GRI 7	
G4-27	Sidosryhmien esille nostamat tärkeimmät asiat ja huolenaiheet	GRI 7	
RAPORTIN KUVAUS			
G4-28	Raportointijakso	Katso lisätietoja sarake	1.1.2015–31.12.2015
G4-29	Edellisen raportin päiväys	Katso lisätietoja sarake	18.3.2014
G4-30	Raportin julkaisu tiheys	Katso lisätietoja sarake	Vuosittain
G4-31	Yhteystiedot, josta voi tilata raportin ja kysyä siihen liittyviä lisätietoja	Katso lisätietoja sarake	Liisa-Maija Seppänen, Investor Relations Manager: liisa-maija.seppanen@ssab.com
G4-32	GRI-indeksi	GRI 32–36	GRI-raportti on laadittu GRI G4 Core-sovellustason mukaisesti.
G4-33	Lähestymistapa ulkoiseen varmennukseen	GRI 5	GRI-raporttia ei ole varmennettu ulkopuolisen toimesta.
Hallinto			
G4-34	Hallintorakenne ja valiokunnat	HP	
Liiketoiminnan eettisyys			
G4-56	Arvot ja liiketoimintaperiaatteet	LK 7, LK 67–70	

ERITYINEN PERUSSISÄLTÖ

Tunnus	Kuvaus	Sijainti raportissa	Lisätietoja ja raportoimatta jätetyt kohdat
--------	--------	---------------------	---

TALOUDELLISET VAIKUTUKSET

Taloudelliset tulokset

G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	LK 16–21 , LK 22 , HP	
G4-EC1	Tuotettu ja jaettu suora taloudellinen lisäarvo	LK 74 , GRI 9	SSAB ei tällä hetkellä pysty raportoimaan konsernitasolla yhteiskunnalle maksettuja lahjoituksia.

YMPÄRISTÖVAIKUTUKSET

Materiaalit

G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	GRI 6 , GRI 11 , GRI 15	
G4-EN1	Materiaalien käyttö painon mukaan	GRI 14	
G4-EN2	Kierrätettyjen materiaalien osuus	GRI 14–15	

Energia

G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	GRI 6 , GRI 11 , GRI 17	
G4-EN3	Organisaation energiankulutus	GRI 18	
G4-EN5	Energiaintensiteetti	GRI 19	
G4-EN6	Energiankulutuksen vähentäminen	GRI 19	Raportoitu osittain

Vesi

G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	GRI 6 , GRI 11 , GRI 20	
G4-EN8	Kokonaisvedenotto	GRI 20	

Päästöt

G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	GRI 6 , GRI 11 , GRI 21	
G4-EN15	Suorat kasvihuonekaasujen päästöt (Scope 1)	GRI 22	
G4-EN16	Epäsuorat kasvihuonekaasupäästöt energian käytöstä (Scope 2)	GRI 22	
G4-EN18	Kasvihuonekaasujen päästöintensiteetti	GRI 23	
G4-EN19	Kasvihuonekaasupäästöjen vähentäminen	GRI 23	Raportoitu osittain
G4-EN21	Typenoksidien (NO _x), rikkioksidien (SO _x) päästöt sekä muut merkittävät päästöt ilmaan	GRI 23–24	

Jätevedet ja jätteet

G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	GRI 6 , GRI 11 , GRI 15	
G4-EN23	Jätteiden kokonaismäärä jaoteltuna jätelajeittain ja käsittelytavan mukaisesti	GRI 16	Konsernitasolla ei ole saatavilla tietoja jätteiden käsittelytavoista.

Tuotteet ja palvelut

G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	LK 16–21	
--------	----------------------------	--------------------------	--

Tunnus	Kuvaus	Sijainti raportissa	Lisätietoja ja raporttoimatta jätetyt kohdat
G4-EN27	Tuotteiden ja palveluiden ympäristövaikutusten vähentämistoimenpiteiden laajuus	LK 46–52	Kvantitatiivista tietoa ei ole saatavilla. SSAB:n lujien terästen ja kulutusterästen tuomat ympäristöhyödyt voidaan arvioida sovellus/projektikohtaisesti.
SOSIAALISET VAIKUTUKSET			
HENKILÖSTÖ JA TYÖOLOSUHTEET			
Työllistäminen			
G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	LK 60–62	
G4-LA1	Uuden palkatun henkilöstön kokonaismäärä ja osuus sekä henkilöstön vaihtuvuus jaoteltuna ikäryhmittäin, sukupuolen mukaan ja alueittain	GRI 27	
Työterveys ja turvallisuus			
G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	LK 23–24 , LK 63–64	
G4-LA5	Osuus kokonaistyövoimasta, joka on edustettuna virallisissa henkilöstön ja johdon yhteisissä työterveyttä ja turvallisuutta valvoissa ja neuvoa-antavissa toimikunnissa	GRI 28	
G4-LA6	Tapaturmatyypit, tapaturmataajuus, ammattitautitaajuus, menetetyt työpäivät, poissaolot ja työhön liittyvät kuolemantapaukset jaoteltuna alueittain ja sukupuolen mukaan	GRI 28	Raportoitu osittain. Tapaturmatiedot kerätään alihankkijoilta tärkeimmiltä tuotantolaitoksilta, mutta tietoja alihankkijoiden työajoista ei ole kerätty. Alihankkijoita koskevaa tapaturmien raportointia kehitetään tulevina vuosina. Tietoja koko konsernin työperäisistä sairauksista ja poissaoloista ei ole tällä hetkellä saatavilla. Globaalia raportointia ollaan kehittämässä ja harmonisoimassa.
Koulutus			
G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	LK 23–24 , GRI 25	
G4-LA10	Osaamisen kehittämiseen ja elinikäiseen oppimiseen liittyvät ohjelmat, jotka tukevat henkilöstön työllistyvyyttä ja antavat tukea työsuhteen päättymislanteissa	GRI 29	
G4-LA11	Säännöllisten suoritusarviointien ja kehityskeskustelujen piirissä olevan henkilöstön osuus jaoteltuna sukupuolen ja työntekijäryhmän mukaan	GRI 30	Raportoitu osittain.
Monimuotoisuus ja tasavertaiset mahdollisuudet			
G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	LK 23–24	
G4-LA12	Organisaation hallintoelinten kokoonpano ja henkilöstön jakauma henkilöstöryhmittäin jaoteltuna sukupuolen, ikäryhmän, vähemmistöryhmän ja muiden monimuotoisuuteen liittyvien tekijöiden mukaisesti	GRI 30	
Toimittajien työolojen arviointi			
G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	LK 71–72 , GRI 31	
G4-LA14	Prosenttiosuus uusista toimittajista, jotka on arvioitu työoloihin liittyvien kriteerien mukaisesti	Katso lisätietoja sarake	SSAB ei pysty tällä hetkellä raportoimaan tätä indikaattoria GRI-ohjeistuksen mukaisesti. SSAB kuitenkin raportoi käytännöistä, joita sovelletaan työssä toimittajien kanssa, sekä prosesseista, joita käytetään toimittajiin ja näiden vastuullisuussuorittamiseen liittyvien riskien tunnistamiseen ja arviointiin.



Tunnus	Kuvaus	Sijainti raportissa	Lisätietoja ja raportoimatta jätetyt kohdat
IHMISOIKEUDET			
Toimittajien ihmisoikeusarvioinnit			
G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	LK 71–72 , GRI 31	
G4-HR10	Prosenttiosuus uusista toimittajista, jotka on arvioitu ihmisoikeuksiin liittyvien kriteerien mukaisesti	Katso lisätietoja sarake	SSAB ei pysty tällä hetkellä raportoimaan tätä indikaattoria GRI-ohjeistuksen mukaisesti. SSAB kuitenkin raportoi käytännöistä, joita sovelletaan työssä toimittajien kanssa, sekä prosesseista, joita käytetään toimittajiin ja näiden vastuullisuussuoriutumiseen liittyvien riskien tunnistamiseen ja arviointiin.
YHTEISKUNTA			
Korruptionvastaisuus			
G4-DMA	Johtamistavan kuvaus (DMA)	LK 67–70 , GRI 6 , GRI 25	
G4-SO4	Korruptionvastaisiin politiikkoihin ja menettelytapoihin liittyvä viestintä ja koulutus	LK 69–70	



SSAB AB

PL 70

SE-101 21 Stockholm, Sverige

Puh. +46 8 454 5700

Fax. +46 8 454 5725

Katuosoite:

Klarabergsviadukten 70, D6

www.ssab.com

SSAB