

Responsible Care 25 vuotta

# Vastuullisuuden kehittäminen perustuu yhteistyöhön

■ Hyödyn pitää olla hyvin konkreettinen, jotta yritykset vapaaehtoisesti verkostoituvat jakamaan hyviä käytäntöjään muiden toimijoiden kanssa. Näin tehdään kemianteollisuuden vastuullisuusohjelmassa, joka on toiminut Suomessa nyt neljännesvuosisadan ja kattaa 80 prosenttia alan tuotannosta.

## Harriet Öster

Kemianteollisuuden kansainvälinen vastuullisuusohjelma Responsible Care (RC) on lähtöisin Kanadasta, josta se on levinnyt jo yli 65 maahan. Suomeen ohjelma tuli vuonna 1992, kun Euroopan kemianteollisuuden järjestö Cefic oli lähtenyt ajamaan sitä jäsenliitoissaan.

Standardeja ohjelman toteuttamiseen ei ole. Yhteisten ohjenuorien ja periaatteiden perusteella kunkin maan teollisuus kehittää ja toteuttaa ohjelmasisällön kansallisten edellytystensä ja tarpeidensa mukaan.

Suomessa RC-ohjelma toimii harvinaisen laaja-alaisesti ja muutenkin muista maista poikkeavalla tavalla.

”Meillä palkansaajajärjestöt ovat olleet mukana vastuullisuustyössä lähes alusta alkaen. Tietävästi näin ei toimita missään muualla. Kansainvälisissä yhteyksissä toimintatapamme nähdään usein ajatukseltaankin kummallisena”, kertoo Kemianteollisuus ry:n toimitusjohtaja **Timo Leppä**.

”Silloin on selitettävä, että Suo-

messa asiat ratkaisevat, ja meillä tärkeitä asioita ajetaan yhdessä. Teollisuuden ja palkansaajajärjestöjen välillä on myönteinen neuvottelukulttuuri ja pitkä historia hyvästä keskinäisestä yhteistyöstä.”

RC-ohjelman seurantaan ja kehittämiseen osallistuvat palkansaajajärjestöistä Teollisuusalojen ammattiliitto Team, Ammattiliitto Pro ja Ylemmät toimihenkilöt YTN. Virallisesti ne tulivat mukaan vuonna 2003, mutta käytännössä yhteistyö ympäristö- ja turvallisuusasioissa alkoi kehityshankkeilla ja kampanjoilla jo ennen RC-ohjelman rantautumista Suomeen.

Yhteistyötä tehdään myös Teknisen kaupan liiton kanssa, jossa toimii alalle räätälöity RC-ohjelma.

## Laajin kestävän kehityksen ohjelma

Miksi ylipäätään tarvitaan erillistä ohjelmaa vastuullisen toiminnan kehittämiseksi? Kai teollisuuden muutenkin pitää viedä toimintaansa aina parempaan suuntaan?

”Ei ole mitään ylempää teollisuustahoa, joka ohjaisi toimintaa ja hoitaisi asiat kuntoon. Käytännön työ tapahtuu yrityksissä, ja niille yhteistyöstä on etua”, Leppä vastaa.

Yritykset voivat hänen mukaansa toki yksinkin kehittää ja parantaa turvallisuus- ja ympäristötoimiaan ja vastuullisuustyötään ylipäätään.

”Työ on kuitenkin paljon tehokkaampaa ryhmässä, jossa yhteistyössä jaetaan tietoa ja hyviä käytäntöjä, vaihdetaan kokemuksia ja vertaillaan saavutettuja tuloksia.”

Jokainen RC-periaatteita noudattava yritys raportoi vuosittain tietoa toiminnastaan ja saa palautetta tilanteestaan suhteessa kokonaiskehitykseen. Yritykset ovat sitoutuneet asioiden jatkuvaan parantamiseen, joten päämäärä on yhteinen ja hyvien käytäntöjen jakaminen kaikkien etu.

Leppä toteaa, että yritykset miettivät nykyisin tarkkaan, missä kannattaa olla mukana ja mistä niille syntyy lisäarvoa.

”RC-ohjelman keskeinen piirre on, että se ajaa parannuksia toimin-

➤➤➤



Liimoja ja niihin liittyviä tuotteita valmistava lempäläinen Kiihto Oy on osallistunut Responsible Care -ohjelmaan sen alusta lähtien. Koko henkilöstö on sitoutunut ohjelman periaatteisiin.

# Konkari Kiilto korostaa jatkuvaa parantamista

Liimoja ja niihin läheisesti liittyviä tuotteita valmistava Kiilto Oy on ollut mukana Responsible Care -ohjelmassa alusta alkaen.

Ympäristötyön alkuvaiheessa Kiillossa ei juuri tiedetty, minkälaista jätettä tuotannosta jää. Nykyään jätteitä seurataan tarkasti.

”Olimme jo vuonna 1990 mukana RC-ohjelmassa ennakoineessa Tiedä ja tiedota ympäristönsuojelusta -kampanjassa. Siinä selvitimme, mitä ja miten paljon jätteitä tuotannostamme syntyy”, kertoo Kiillon tiedottaja **Armi Mehto**, joka on osallistunut yrityksen laatu- ja vastuullisuustyöhön liki 30 vuotta.

Mehdon mainitsemaa kampanjaa veti Kemianteollisuus ry:n edeltäjä, Kemian Keskusliitto. Mukana olivat kemian alan työntekijä- ja työnantajaliitot sekä puolisen tusinaa alan yritystä.

Kiillossa oli tuohon aikaan rakenteilla laatuohjelma, johon liitettiin mukaan ympäristövaikutusten kartoitus ja tietojen kerääminen.

”Elettiin lamavuosia, jolloin voitiin ohjata resursseja teknisiin parannuskohteisiin noususuhdannetta odotellessa”, Mehto taustoittaa.

Tämä osoittautui hyväksi päätökseksi, ja nyt tietoja on kertynyt jo pitkältä ajalta. Kampanjan jälkeen Kiilolle oli luontevaa jatkaa uudessa RC-ohjelmassa.

”Laatuohjelmiaan liitettiin jäte-, kuljetus-, prosessi- ja tuoteturvallisuusasiat sekä työsuojelu. Mukaan tulivat indikaattorit, joita meillä RC-indikaattorien lisäksi on myös omia. Työ muuttui systemaattiseksi, ja sisäiset RC-auditoinnit ovat antaneet meille valtavasti tietoa.”

## Mitään ei viedä enää kaatopaikalle

Mehdon mukaan työntekijöiden suhtautuminen ohjelmaan on ollut kiitettävä. Ohjeistukset on sisäistetty ja turvallisuusasiat tulleet luontevaksi osaksi työnkuva.

Kiillon laatuohjelmien ylläpidos-

ta ja RC-työn koordinoinnista vastaa tätä nykyä yhtiön tiedotussihteeri **Asta Vainionpää**. Hän ei lähde nimeämään yksittäisiä saavutuksia vaan painottaa jatkuvaa parantamista.

”Meillä on viisi toimivaa RC-työryhmää. Esimerkiksi jäteryhmässä mietitään koko ajan, miten paljon jätettä syntyy ja miten tilannetta voisi parantaa”, Vainionpää kuvailee.

Yrityksestä ei enää pariin vuoteen ole viety mitään kaatopaikalle. Osa jätteestä menee kierrätykseen ja osa poltetaan.

Liimanvalmistuksessa käytetään enää vähäisiä määriä liuottimia reaktorin pesuun. Niitäkin tislataan alihankkijalla, ja ne saadaan 90-prosenttisesti uusiokäyttöön.

”Liuottimien käyttö tuotannossamme on loppunut lähes kokonaan. Näin sekä prosessiturvallisuus että tuotteiden käyttöturvallisuus ovat lisääntyneet huomattavasti. Tuotekehityksessä pyritään myös lisäämään bio- ja kierrätyspohjaisten raaka-aineiden käyttöä.”



tatapoihin ja saa asioita tapahtumaan nopeammin. Yritysten välillä syntyy keskustelua ja samalla vahva todistusaineisto toteutuneista muutoksista, jotka nekin vievät asioita eteenpäin.”

Alkuvuosina Responsible Care painottui työturvallisuuteen ja tuotannon ympäristövaikutuksiin. Vuosien varrella mukaan ovat tulleet tuotteiden turvallisuus ja kestävyys, resurssitehokkuus materiaalien, energian ja veden kulutuksen osalta sekä viimeimpänä kiertotalous. Työhyvinvoinnin mukaantulon myötä ohjelma on saanut myös sosiaalisen ulottuvuuden.

## Suomessa vastuullisuusohjelmassa ovat aina olleet mukana myös palkansaajajärjestöt.

”RC on kansainvälisesti pitkäaikaisin ja laajimmin levinnyt teollisuuden omaehtoinen, kestävä kehitys tukeva ohjelma”, kertoo Kemianteollisuus ry:n RC-vetäjä, johtava asiantuntija **Merja Vuori**.

Suomessa ohjelma on erityisen kattava. Toisin kuin muissa maissa siihen osallistuvat niin öljynjalostus kuin kumi- ja muoviteollisuus. Tiedonkeruussa meillä on panostettu vahvasti asioiden mittaamiseen, joten seurantaan on kertynyt laaja tietopohja.

Koska RC-ohjelman laajuus ja painotukset vaihtelevat paljon maasta toiseen, tuloksia on Vuoren mukaan vaikeaa verrata.

”Paras vertailukohde ovat kansainväliset indikaattorit, jotka ovat samat kaikkialla. Esimerkiksi tapaturmataajuus on vertailukelpoinen indikaattori, mutta yhtä suoraan verrattavissa

olevia tietoja ei ole monta. Suomessa indikaattoreita on lisäksi käytössä omiakin, yhteensä 50”, hän kertoo.

”Tärkeintä on kuitenkin jatkuva maakohtainen kehittyminen.”

## Työkalut jatkuvaan parantamiseen

Kun yritys liittyy RC-ohjelmaan, se saa käyttöönsä välineet vastuullisuustyön tulokellisuuden mittaamiseen. Mittaritiedot luovat pohjan toiminnan jatkuvalle kehittämiselle.

Käytännön tekemiseen yritys saa työkaluja ja ohjeistusta parhaiden käytäntöjen edistämiseksi. Lisäksi se pääsee mukaan verkostoihin sekä osallistumaan yhteisiin kehityshankkeisiin ja foorumeihin.

Ohjelmassa on tätä nykyä mukana 98 yritystä. Rungas kolmannes niistä osallistuu myös turvallisuuden kummiverkostotoimintaan.

Kummiverkostoja on kuusi, joista väri- ja kumiteollisuuden verkostot ovat toimialakohtaisia. Maantieteellisesti toimivia verkostoja on Varsinais-Suomessa, Haminan ja Oulun seuduilla sekä Porvoon Kilpilahdessa.

”Kummiverkostossa vaihdetaan kokemuksia turvallisista käytännöistä



**Berner Oy:n** tehtaat sijaitsevat Heinävedellä. Siellä syntyvät muun muassa yhtiön omat ihonhoito- ja hygienia- tuotteet, autonhoitotuotteet ja Rajamäen etiketit.

ja yritysten kehityskohteista. Toiminnassa pidetään tietenkin huolta, ettei kilpailulainsäädäntöä rikota. Turvallisuuskäytännöt ovat kaikille tärkeitä”, Vuori sanoo.

Yhteistyössä Motivan kanssa kehitetään yritysten materiaali- ja energiatehokkuutta. Materiaalitehokkuudessa etsitään joustavaa sitoumusmallia, jonka pilotit käynnistynevät vielä tämän vuoden aikana.

Pitkän ajan seurannasta näkyy, mitä yrityksissä on saatu aikaan. Vuodesta 1995 vedenkulutus tuotantokiloa kohden on laskenut alle puoleen ja energiankulutuksesta on vähentynyt lähes viidennes.

Loppusijoitettavan jätteen määrä on vuodesta 1999 vähentynyt 60 prosenttia ja kasvihuonekaasupäästöt pienentyneet 36 prosenttia. Tapaturmataajuutta on saatu vertailuvuodesta 1988 pudotettua peräti 86 prosenttia.

RC-ohjelma kehittyi ja laajenee jatkuvasti. Ensi keväänä kootaan pilottina tiedot prosessiturvallisuuden kehi-



## Noviisi Bernerillä paljon jo valmiina

Monialayritys Berner Oy sitoutui RC-ohjelmaan virallisesti tänä vuonna, mutta se on noudattanut ohjelman yleisperiaatteita jo pitkään.

”Indikaattoritietoja olemme keränneet aikaisemminkin, mutta tuloksista olemme viestittäneet vähemmän kuin jatkossa RC:n myötä tehdään”, kertoo yrityksen laatu- ja ympäristöpäällikkö **Pia Rönkä**.

Osasyynä siihen, miksi yritys lähti mukaan vasta nyt, on sen hajautettu toiminta, joka edustaa useaa toimialaa.

”Oli helppoa lähteä mukaan nyt, kun ohjelman juhluvuoden aikana suunnataan kampanja teollisuudelle. Hanke on otettu meillä hyvin vastaan”, sanoo viestintäpäällikkö **Martina Lilius**.

RC-jäsenyyden hyötynä Bernerissä nähdään parempi verkostointi muiden yritysten kanssa sekä lisäkannustin omaan kehittämiseen ja oppimiseen.

”Suurin osa RC-mittareista on meillä jo valmiiksi liitettynä laatu- ja ympäristöjärjestelmään, ja

olemme seuranneet niitä jo yli kymmenen vuoden ajan. Uusimpia asioita, kuten kiertotaloutta, pitää jatkossa mitata vähän toisella tavalla kuin tähän asti”, Rönkä toteaa.

Röngän mukaan ympäristöjärjestelmän jatkuvasti kohennetuilla tavoitteilla on muun muassa vähennetty selvästi jätteiden määrää. Hygienia- ja kosmetiikan tuotannossa kehitetään koko ajan veden käyttöä ja jäteveden käsittelyä.

”Tuotevaihtojen yhteydessä tuotanto- ja pakkauslinjat pestään. Kustannusten ja ympäristön vuoksi pyrimme minimoimaan syntyneen pesiveden määrää ja samalla varmistamme, että tuotteen hygieniataso ja laatu pysyvät korkeina”, Rönkä sanoo.

Kehityskohteena yhtiössä on jätevesien tehokas optimointi ja jako eri jakeisiin.

”Suurin osa jätevedestä käsitellään jätevedenpuhdistamossa, osa lähetetään käsittelyä varten Fortumille eli entiselle Ekokemille.”



Matti Matikainen

**Freeport Cobalt Oy:n Thomas Slotte (vas.), Jani Taipalharju, Kim Sundell, Pekka Maasalo ja Ari Kangasniemi pokkasivat keväällä 2017 Kemianteollisuus ry:n turvallisuuspalkinnon.**

## Freeport Cobalt edellyttää vastuullisuutta kaikilta

Kun Freeport Cobalt Oy keväällä palkittiin Kemianteollisuuden turvallisuuspalkinnolla, yksi perusteista oli yrityksen yhdessä urakoitsijoiden kanssa kehittämät turvallisuuskäytännöt. Niiden ansiosta kumppaneiden työskentely on saatu samalle tasolle kuin omalla henkilöstöllä.

Yhdessä urakoitsijoiden kanssa pidetään yhteisiä palavereita, koulutuksia, auditointeja, turvallisuuskierroksia ja turvallisuuskeskusteluja. Urakoitsijat raportoivat kuukausittain vaaditut RC-indikaattoritiedot. Heidän suoritustaan seurataan myös kohdistetuilla auditoinneilla.

Kokkolassa toimiva, kobolttivalmisteita tuottava Freeport Cobalt edellyttää ympäristön ja sosiaalisen

vastuun hallintaa kaikilta yhteistyökumppaneiltaan, erityisesti kemiikaali- ja raaka-ainetoimittajilta.

Freeport Cobalt on ollut mukana Responsible Care -ohjelmassa yli 20 vuotta. RC-jäsenyyden suurimpina hyötyinä yritys pitää yhteistyötä ja vertailuanalyysia sekä tiedon jakamista parhaista käytännöistä muiden RC-laitosten kanssa.

Alussa työturvallisuuden kehittäminen oli selkeä kehityskohde.

”Tulokset näkyvät koko henkilökunnan turvallisuustietoisuuden parantumisena ja turvallisuusmittareiden positiivisena kehityksenä, erityisesti kymmenen viime vuoden aikana”, kertoo yrityksen työ- ja ympäristönsuojelupäällikkö **Kim Sundell**.

Viimeisimmät vuodet painopiste on ollut urakoitsijoiden turvallisuuden hallinnan lisäksi prosessiturvallisuudessa.

Kaikki indikaattorit ovat Sundellin mukaan osoittaneet toiminnan jatkuvaa parantumista. Varsinkin ilma- ja jätevesipäästöt, tapaturmataajuus, energiatehokkuus ja prosessiturvallisuus ovat kohentuneet selvästi.

Freeport Cobalt Oy on osa yhdysvaltalaisesta Freeport-McMoRan Inc. -konsernia, joka noudattaa hyvin samankaltaisia periaatteita kuin RC-ohjelma. Konserni ja sen kumppanit ovat saattaneet voimaan kansainvälisen kaivos- ja metallialan järjestön ICMM:n kestävä kehityksen ohjelman.



tyksestä kertovista mittareista. Myös uusimman seuranta-alan kiertotalouden mittareita parannetaan edelleen.

Työhyvinvoinnissa käytössä olevia mittareita ovat muun muassa sairautensa olosuhteet, eläköitymisikä ja hen-

kilöstön työtyytyväisyystutkimukset. Työturvallisuus on ollut erityisessä rannassa muutaman vuoden. Viime vuodelta saatiin koottua kattavat tiedot myös urakoitsijaturvallisuudesta.

”Näin juhluvuonna yritämme tie-

tenkin saada toiminnalle näkyvyyttä ja ammattilaiset yrityksissä esiin”, Merja Vuori hymyilee. □

Kirjoittaja on kemian diplomi-insinööri ja vapaa toimittaja.  
harriet.oster@pp.htv.fi