



## Indhold

1	STAMOPLYSNINGER .....	3
2	VEKSØ FIRMA INFORMATION .....	5
3	VEKSØ HISTORIE .....	6
4	VEKSØ PRODUKTER (udsnit) .....	7
5	VEKSØ VÆRDIGRUNDLAG .....	8
6	LEDELSENS BERETNING .....	9
7	ARBEJDSMILJØPOLITIK .....	10
7.1	Ledelsens evaluering .....	11
8	SIKKERHEDSORGANISATION .....	12
8.1	Lovpligtig uddannelse og eftersyn .....	13
9	MATRIX APV + DATO .....	18
9.1	Nær ved ulykker .....	18
9.2	Eksempel på APV-arbejde .....	19
10	FREMMEDE HÅNDVÆRKERE .....	19
11	PRIORITERING - MÅL OG HANDLINGSPLAN .....	19
11.1	Mål og handlingsplan .....	20
11.2	Commitment .....	22

## 1 STAMOPLYSNINGER

VEKSØ A/S  
Nordensvej 2, 7000 Fredericia

CVR.nr.: 15 00 48 86  
P-Nummer 1.000.843.625

Tlf.: 79 21 22 01  
Fax: 79 21 22 01  
[www.veksø.com](http://www.veksø.com)  
info@veksøe.com

Ledelse: Jan Dam  
Kontaktperson: Thomas Michaelsen  
Regnskabsperiode: Januar – december

Arbejdsgruppe Arbejds miljøredegørelse:  
Jan Dam, direktør  
Thomas Michaelsen, Kvalitetschef  
Torben Børsting, Økonomi direktør  
Jan Ahrnkiel, Produktionsleder  
AMO på Veksø

Green Network konsulent: Mette Serup

Antal ansatte	68
Arbejdstid	man.-fre. kl. 7-16 flex
Bebygget areal	13.600 m2 bebygget og et overdækket areal på 8.900 m2
Virksomhedens startdato	18.08.1950
Branche	287590 – Fremstilling af andre færdige metalprodukter i øvrigt

# VEKSØ ARBEJDSMILJØREDEGØRELSE



Hovedaktivitet	Produktion og markedsføring af lamper, gade- og parkmøbler til byrummet
Tilsynsmyndighed	Fredericia Kommune
Godkendelser fra myndighederne	Miljøgodkendelse d. 18.7.1995 med tillæg 20.8.2002.
Listepunkt 1)	A203 og A205
Arbejds miljø	Udarbejdelse af arbejdsmiljøredegørelse revideres i marts 2009
Risikobekendtgørelsen	Ikke omfattet af risikobekendtgørelsen.
Arbejds miljøvejviser	AT 1: Anlægsarbejde AT 10: Metal og maskiner AT 11: Plast, glas og beton AT 14: Træ og møbel APV-tjekliste (se <a href="http://www.at.dk">www.at.dk</a> )
Næste redegørelse	Marts 2013

## 1) Listepunkt:

Veksø A/S er omfattet af punkt A203 og A205 i bilag 2 til godkendelsesbekendtgørelse nr. 943 af 16. september 2004 om godkendelse af listevirksomhed. Kommunen er godkendende og tilsynsførende myndighed. Punkt A203 omfatter "anlæg, der foretager støvfrembringende overfladebehandling, herunder slibning, sandblæsning og pulverlakering af emner af jern, stål eller andre metaller, når den samlede udsugningskapacitet fra anlægget overstiger 10.000 normal-m<sup>3</sup> pr. time". Punkt A205 omfatter "Virksomheder i øvrigt, der foretager forarbejdning af jern, stål eller metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1000m<sup>2</sup> eller derover".

## 2 VEKSØ FIRMA INFORMATION

VEKSØ Gruppens afsæt er *Enriching Urban Life*. Det vil sige at berige byer til gavn for de mennesker der lever, færdes og investerer i dem. Berigelsen sker ved at udvikle, fremstille og levere produkter og services inden for fire integrerede produktfamilier; Møbelløsninger, Belysningsløsninger, Cyklismeløsninger og Mobilitetsrådgivning. Disse fire familier sammenføjer design, teknologi og kommunikation med det fælles sigte at styrke udviklingen af bæredygtige *Smart Cities* i Europa.

Efter opkøb af belysningsproducenten, Lampas a/s, i år 2007 blev virksomhederne fusioneret og fysisk sammenlagt i år 2008. Dette har bidraget væsentligt til strategien om at levere og servicere især kommunerne med totalløsninger til byrummet.

Hovedaktionærene i VEKSØ er i dag energikoncernen NRGi, som erhvervede VEKSØ selskaberne i maj måned 2008. NRGi's hensigt med dette opkøb var at styrke sine kompetencer i forhold til udvikling af Smart City koncepter, herunder energibesparende belysning, produkter og ydelser der bidrager til at øge cyklisme og derved reducere CO<sub>2</sub>, samt byrumsinventar i høj kvalitet.

VEKSØ har i dag en omsætningsandel udenfor Danmark på cirka 50 %. De vigtigste markeder er Danmark, Sverige, Norge, England og Tyskland. Herudover sælges produkterne via et forhandlernet i de fleste europæiske lande.

Kunderne består af kommuner, boligforeninger, bygherrer, entreprenører, installatører, anlægsgartnere etc. Der er i salgsarbejdet etableret partnerskaber med arkitekter og rådgivere.

Produktudvikling er et bærende element i vækststrategien. I tråd med ønsket om at levere totalløsninger udvikles der sammenhængende serier i fælles design som går på tværs af produkttyper som eksempelvis bænke, cykelstativer og mastelygter. Herudover er det en del af strategien at tilføre produkterne mere teknologi der blandt andet tilgodeser skiltning til byer med information til borgerne, belysningsprodukter der er energieffektiviseret etc.

Med NRGi som ejere, har Veksø fået tilført kompetencer i form af LED, solcelleteknologi og informations-teknologi, som vil bidrage til at accelerere vækststrategien.

Udover sammenhængende designserier og ny teknologi satser VEKSØ på cyklismeområdet. VEKSØ's cyklismekoncept består dels i at kunne levere cyklismerelaterede produkter, herunder cykelstativer, ruteskiltning etc. dels at kunne levere rådgivning omkring cyklisme i form af cykelhandleplaner, mobilitetspolitik etc. til både kommuner, virksomheder og arkitekter. Udgangspunktet er her, at cyklen kan bidrage til at afhjælpe udfordringerne i forhold til trafiktrængsel, udledning af CO<sub>2</sub> og sundhedsproblemer især i form af overvægt.

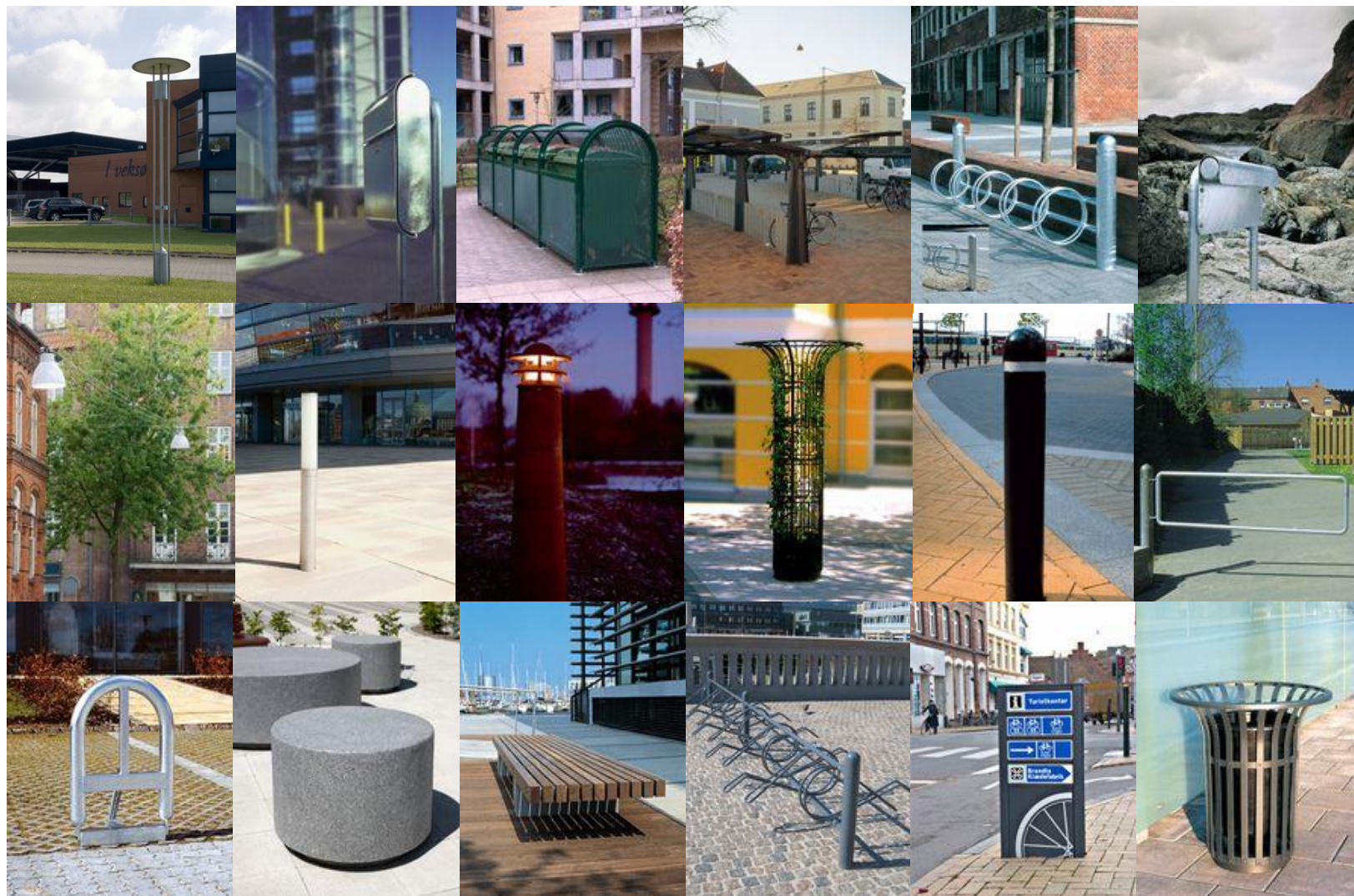
## 3 VEKSØ HISTORIE

- 1950: Firmaet stiftes af Anna, Aage og Ib Wolff. Der bygges fabrik i Vassingerød.
- 1959: Der bygges fabrik i Taulov, Taulov Kirkevej 60.
- 1985: VEKSØ GmbH etableres i Tyskland.
- 1985: Salget i Sverige starter.
- 1988: RABO købes.
- 1996: VEKSØ flytter til Nordensvej 2, Taulov.
- 1996: VEKSØ Ltd. etableres i England.
- 1996: Udendørsbelysning indgår i sortiment
- 1998: Der etableres produktionsselskab i Letland.
- 1999: Servitel opkøbes.
- 2006: Dansk Generationsskifte overtager VEKSØ, og ny direktør bliver Jan Dam
- 2007: Lampas opkøbes.
- 2008: Lampas flyttes til Taulov og integreres med VEKSØ – Firmaerne får ny fælles logo og profil
- 2008: VEKSØ bliver en del af NRGi, og RABO sælges fra.
- 2009: Byrum og belysningsdelen fra TTS købes ud og lægges til VEKSØ.
- 2010: Centa i Sverige opkøbes.
- 2010: TTS trafiksystemer opkøbes.
- 2011: De første tekniske cykelprodukter (cykeltællere) leveres til Tyskland.
- 2011: Den sidste del af smedeproduktionen flyttes til fabrikken i Letland.

# VEKSØ ARBEJDSMILJØREDEGØRELSE



## 4 VEKSØ PRODUKTER (udsnit)



## 5 VEKSØ VÆRDIGRUNDLAG

Forudsætningerne for at VEKSØ-gruppen på kort og langt sigt kan være en troværdig mærkevare-virksomhed er, at VEKSØ på forretningsmæssig vis skaber resultater og opfører sig økonomisk, etisk, socialt og miljømæssigt ansvarligt og troværdigt i forhold til det samfund, som virksomheden er en del af.

VEKSØ har formuleret 5 grundlæggende værdier, som er integreret i NRG's værdier "IDA" (de første 3)

### De 5 grundlæggende Veksø værdier

- **Ansvarlighed.** Veksø skal opføre sig økonomisk, etisk, socialt og miljømæssigt ansvarligt i forhold til det samfund, som virksomheden er en del af.
- **Dynamik.** Veksø skal såvel af kunder som af medarbejdere opleves som et sted i udvikling. Et sted der gør noget, et sted der sker noget. Ikke blot hvad angår produkter, men i lige så høj grad, hvad angår måden at arbejde sammen på, samt selskabets måde at servicere og betjene kunder og samarbejdspartnere på.
- **Innovation.** Veksø skal i branchen være førende m.h.t. at udvikle nye løsninger, nye markeder, nye produkter og nye designs. Veksøs produktinnovation er designdrevet og stiller krav til både funktionalitet, æstetik, procesoptimering, materialekvalitet og teknologisk udvikling.
- **Kvalitet.** Veksø har i sine dispositioner fokus på forretning på såvel kort som langt sigt. Veksø har kommercielt instinkt, og det betyder, at vi både er markedsorienterede og konstant fokuserer på forbedringer af interne processer. Veksøs forretningsorientering har dog afsæt i kvalitet. For Veksø er kvalitet et løfte til markedet om at levere blivende produkter og totalløsninger af højeste kaliber.
- **Troværdighed.** Veksø skal forholde sig aktivt og åbent i forhold til det omgivende samfund. Forudsætningerne for at selskabet på kort og langt sigt kan være en troværdig og åben virksomhed er en konstruktiv dialog med medarbejderne,



## 6 LEDELSENS BERETNING

Som et led i at være en ansvarlig virksomhed, er det væsentligt for ledelsen, at man på VEKSØ også handler reelt ansvarligt i hverdagen. Det betyder at virksomheden minimum lever op til lovkravene vedrørende arbejdsmiljø, men også at vi sætter egne bedre standarder på områder som kan bidrage til et endnu bedre og mere sikkert arbejdsmiljø for VEKSØ.

VEKSØ er og skal fortsat være organiseret på en måde som giver mulighed for at lave løbende forbedringer af arbejdsmiljøet herunder sikre nødvendige investeringer samt relevant styring og uddannelse indenfor arbejdsmiljø området. Der lægges op til at medarbejderne åbent kan komme med forslag til ændringer/forbedringer i arbejdsprocesser – også på områder, der falder uden for ens eget felt.

VEKSØ ser også AMO arbejdet som et stærkt redskab til at forbedre arbejdsmiljøet og har derfor styrket denne organisation ved at dele den op i 2 grupper med 2 repræsentanter.

Ledelsen ser det endvidere som væsentligt, at vi som mærkevare virksomhed også kan profilere at arbejdsmiljøet på VEKSØ er godt.

## 7 ARBEJDSMILJØPOLITIK

VEKSØ A/S er en ansvarsbevidst virksomhed, som arbejder for at skabe en sikker arbejdsplads i samarbejde med medarbejderne.

VEKSØ A/S vil:

- Overholde relevant lovgivning og øvrige bestemmelser på arbejdsmiljøområdet og sætte egne bedre standarder, hvor det er påkrævet.
- Inddrager arbejdsmiljøaspekter i beslutninger om større investeringer og udvidelser.
- Sikre løbende forbedringer på arbejdsmiljøområdet via målrettet AMO arbejde
- Uddanne og motivere medarbejderne til at tage aktivt del i arbejdsmiljøarbejdet og -ansvaret.
- Via information fremme åbenhed, dialog og samarbejde om arbejdsmiljøforhold overfor medarbejdere, kunder, samarbejdspartnere og leverandører.

## **7.1 Ledelsens evaluering**

I forbindelse med udflytning af spåntagne/skærene/svejsede arbejdssteder i 2010 er der blevet en del mindre timelønnede medarbejdere hos VEKSØ samt at der bliver en del ledig plads i produktionen. Det er derfor besluttet at opsiges lejemålet af Hal 3 og 5 og flytte disse aktiviteter over i Hal 1 og 2 samt at bygge 600 m<sup>2</sup> til administrationsbygningen som funktionærerne bliver mere centraliseret. For produktionen vil det betyde at der skal laves et helt nyt produktions layout og flyttes en del rundt på arbejdspladserne. For administrationen vil det betyde at konstruktionsafdelingen flyttes over i den nye bygning og der vil blive rokeret rundt på de andre arbejdspladser. I forbindelse med den nye tilbygning vil den gamle administration blive renoveret med forbedrede klimaforhold.

En væsentlig del af handlingsplanen i redegørelsen vil derfor bestå i at gennemføre ny APV efter disse omforandringer. APV skal gennemføres for både Administrationen og produktionen hvorefter der kan laves en ny handlingsplan for 2014 ud fra de gennemførte APV,

VEKSØ har opdelt de nye AMO grupper i to, en for Administrationen og en for produktionen. Disse 2 grupper består af 2 personer hvor de 2 repræsentanter.

De enkelte AMO grupper holder møder 2 gange årligt og der afholdes et samlet møde 1 gang årligt for at samstemme handlingsplaner.

Med arbejdsmiljøredegørelsen vil VEKSØ gerne synliggøre og sikre et stadigt fremadrettet sikkerhedsarbejde på virksomheden og give et samlet overblik på nuværende niveau og synliggøre fremtidige tiltag og indsatsområder.

Redegørelsen er en opdatering af den eksisterende redegørelse fra 2009.

## **8 AMO SIKKERHEDSORGANISATION**

Der er oprettet 2 AMO grupper, en for kontorsiden og en for produktionssiden. Der afholdes AMO-møder 2 gange årligt i de respektive grupper. Sikkerhedsrepræsentanterne informerer i de forskellige afdelinger. Referat fra møderne opsættes i de relevante afdelinger, og kan også læses på intranettet.

### **Uddannelse af AMO gruppen**

Repræsentanterne af AMO gruppen har pligt til at gennemføre en arbejdsmiljøuddannelse om sikkerheds- og sundhedsmæssige forhold. (AMO gruppens arbejdsmiljøuddannelse)

### **AMO organisationens opgaver**

Sikkerhedsorganisationens opgaver indebærer kortlægning, vurdering og forebyggelse af arbejdsmiljørisici. AMO udvalget skal planlægge, lede og koordinere sikkerheds- og sundhedsarbejdet på VEKSØ.

### **AMO på Veksø består af følgende personer:**

Kontor: Flemming Wagner Skall (AMO Repræsentant)  
Torben Børsting

Produktion: Jan Ahrnkiel (AMO Repræsentant)  
Joan Matthiesen

## 8.1 Lovpligtig uddannelse og eftersyn

UDDANNELSE	Administration	Hal 1 - Pluk	Hal 1 - Smed	Hal 2 - Pluk	Hal 2 - Montage og slib	Hal 2 - Mal	Hal 2 - Kørsel og møntør	Hal 3 - Tømrer
Truck		x		x			x	x
Kran			x		x			
Epoxy						x		
Stort kørekort							x	

EFTERSYN	Administration	Hal 1 - Pluk	Hal 1 - Smed	Hal 2 - Pluk	Hal 2 - Montage og slib	Hal 2 - Mal	Hal 2 - Kørsel og møntør	Hal 3 - Tømrer
Truck		x		x			x	x
Biler	x						x	
Kran			x		x			
Porte		x	x	x	x	x		x
Brandmateriel	x	x	x	x	x	x	x	x

### Arbejds miljøområder

Arbejds miljøforholdene kortlægges i de enkelte afdelinger af AMO grupperne. Direkte involverede medarbejdere inddrages så vidt muligt i kortlægningen. Dette gøres, fordi det er dem, der har det bedste kendskab til den specifikke arbejdsplads, samt for at inddrage dem i arbejds miljøarbejdet.

Afsættelse af de nødvendige ressourcer til forbedring af arbejds miljøet koordineres i AMO grupperne. Derudover fastsætter AMO terminer på udførelsen af identificerede arbejds miljøproblemer. F.eks. kan der i tømrerværkstedet være behov for en smedeindsats og omvendt.

Udførelsen af de enkelte opgaver følges op i AMO i de 2 grupper, funktionærer og timelønnede. Der afholdes møder mellem de 2 grupper 2 gange årligt.

Virksomheden er opdelt i følgende afdelinger:

- Administration (funktionærer)
- Hal 1 Smed/montage (timelønnede)

# VEKSØ ARBEJDSMILJØREDEGØRELSE



- Hal 2 Montage/lakering/slib. (timelønnede)
- Hal 3 Tømrer (timelønnede)
- Hal 5 Koldlager (timelønnede)

## Væsentlige arbejdsmiljøforhold

Med udgangspunkt i AT-Arbejdsmiljøvejvisere fokuserer vi på følgende miljøforhold:

- Ulykker
- Kemi
- Indeklima
- Ergonomi
- Støj
- Psykisk arbejdsmiljø
- Sygefravær

Følgende skema viser, hvad der er indsatsområder i afdelingerne.

Væsentlige arbejds- miljøforhold Område	Ulykker	Kemi	Indeklima	Ergonomi	Støj	Psykisk arbejds miljø	Sygefravær
Administration			x	x		x	x
Hal 1 Smed/montage	x	x	x	x	x	x	x
Hal 2 Montage og slib	x		x	x	x	x	x
Hal 2 Mal	x	x	x	x	x	x	x
Hal 3 Tømrer	x	x	x	x	x	x	x

# VEKSØ ARBEJDSMILJØREDEGØRELSE



## Ulykker

Årstal	2008	2009	2010	2011	2012
Antal ulykker	3	0	0	0	4

Ulykkesrisici:

Arbejds miljøforhold efter gennemgang af APV udført i 2012/2013 er blevet vurderet i AMO grupperne. VEKSØ har opsagt lejemålet af Hal 3, 4 og 5 og vil flytte den del af produktionen over i Hal 1 og 2. Yderligere bygges der 600 m<sup>2</sup> på administrationsbygningen. Det forventes færdigt i Q3 i 2013.

Når hele denne rokering/tilbygning er tilendebragt skal der udføres ny APV af de 2 grupper

- Dårlig udsug
- Støj
- Usikkerhed ved brug af trykluft
- Risiko for svejseøjne
- Dårlige lysforhold
- Hæve/sænke borde i administrationen.

## Kemi

Vi har tidligere reduceret meget i vores kemikalier og fundet andre, som ikke er så giftige, men lige så gode. I takt med udflytning af del af produktionen er kemikalie forbruget reduceret væsentligt.

Kemikalier: Fareklassificerede vedligeholdelsesmidler, rengøring, maling, olier, epoxy.

Farebetegnelse		2004	2009	2012
F	Brandfarlig	3	6	5
Fx	Meget brandfarlig	1	9	3
F+	Yderst brandfarlig	0	7	2
T	Giftig	2	1	1
Xn	Sundhedsskadelig	5	25	13
C	Ætsende	2	2	0
Xi	Lokalirriterende	4	25	18
N	Miljøfarlig	3	14	11

## Indeklima

Velfærd: Velfærdsforhold på VEKSØ er i orden og opfylder de lovpligtige krav.

Træk: Der er træk gener ved portene i hal 1 og hal 2 p.g.a. materialetransport. Dette er ret svært at gøre noget ved, ud over at informere personalet om, at de skal huske at lukke portene efter sig. Der er monteret ny port i Hal 2 i 2012 som reagerer hurtigere og lukker tættere.

Træk: Træk fra ovenlysvinduer i hal 2, er afhjulpet via separate styringer til områderne.

Støv: Støvforhæng i Hal 2 er monteret og fungerer optimalt.



## Ergonomi:

- Tunge løft: Disse vil blive afhjulpet via svingkraner eller traverskraner og der vil blive taget hensyn til dette ved omrokering af produktionen i Q3-Q4, 2013
- Skub/Træk: Der er ikke registreret nogen tunge skub, eller nogle tunge træk, der trucks nok til rådighed.
- Kontorer: Der er hæve/sænke borde på næsten alle kontorer. Hvor der endnu ikke er dette, tages behovet op til vurdering.

## Støj:

- Støj: I 2010 blev der opsat en støjmur ud til slyngrenseren i Hal 2 som har mindsket støj væsentligt. Mange støjende maskiner er blevet fjernet fra Hal 1, som også har bidraget til en væsentlig støj reduktion i Hal 1. Det vurderes at der ikke længere er skadelige støjgener hos VEKSØ ud over i Hal 3, tømmer. Når tømmer hallen skal flyttes til Hal 1 i Q3-Q4, skal der tages hensyn til disse støjgener i form af støjmurer.

## Psykisk arbejdsmiljø:

Der henvises for yderligere materiale til den sociale redegørelse.

## Børn og unge:

I perioder er der ansat unge imellem 13-16 år på kontor, til diverse forefaldende arbejde, hvilket er tilladt i.h.t. lovkrav. "Børn og unge på arbejdspladsen" er tilsendt fra AT, for at sikre korrekt håndtering af dette område.

## Sygefravær:

Veksø registrerer sygefravær. Der henvises for yderligere materiale til den sociale redegørelse.

## 9 MATRIX APV + DATO

Afdeling	APV udført	Næste APV	Udføres af	Handlingsplan godkendt AMU
Administration	X	Q3-Q4, 2013	Repræsentant funk	
Hal 1 Smed/montage	X	Q3-Q4, 2013	Repræsentant Timeløn	
Hal 2 Mont. og slib	X	Q3-Q4, 2013	Repræsentant Timeløn	
Hal 2 Mal	X	Q3-Q4, 2013	Repræsentant Timeløn	
Hal 2 Tømrer	X	Q3-Q4, 2013	Repræsentant Timeløn	

Vi har AMU møder 2 gange årligt og udarbejder APV hvert 2. år. Punkterne fra APV'en resulterer i en aktivitetsliste hvor også de daglige problemer der opstår noteres som aktivitet med beskrivelse, ansvarlig, udførende, igangsat, deadline og status.

**APV funktionærer:** APV er gennemført i 2012 men der mangler at opsættes en handlingsplan. Udskydes til ny APV udføres i Q3-Q4, 2013, hvor ny administrationsbygning er færdig og den gamle renoveret.

**APV timelønnede:** APV er igangværende i samarbejde med konsulent virksomhed ” AVIDENS” så står for udarbejdelsen og handlingsplaner. Gøres færdig når omrokeringen af produktionen er udført i Q3-Q4, 2013

### 9.1 Nær ved ulykker

Vi registrerer ikke ”nær ved ulykker”, men tager hensyn til dem. AMO-folk og produktionschefen ser på hvad der kan gøres og efter behov tages problemerne op på AMO møder.

## 9.2 Eksempel på APV-arbejde

### Brug af ekstern konsulent til udførelse af APV:

For at få gennemført APV tilfredsstillende i produktionen er det blevet bestemt at hyre en konsulent virksomhed, ”AVIDENS” til at rådgive, udføre og opsætte handlingsplaner for produktionen efter at omflytningen er blevet udført. Dette arbejde blev opstartet i 2012.

## 10 FREMMEDE HÅNDVÆRKERE

Håndværkere udefra skal henvende sig ved kontoret, når de skal arbejde på Veksø. Herefter får de anvist, hvor arbejdet skal udføres. De skal rette sig efter de sikkerhedsregler, der er på det anviste område. Når disse ting er på plads kan de påbegynde arbejdet.

## 11 PRIORITERING - MÅL OG HANDLINGSPLAN

Sikkerhed på arbejdspladsen, er et meget vigtigt element for VEKSØ. De primære områder, for at opretholde og forbedre dette, er:

- APV af hver enkelt arbejdsplads, hvert andet år eller hvis der er behov ved f. eks. Ombygning/omrokering af arbejdspladser.
- Sikkerhedsrunderinger, der foretages med jævne mellemrum, af de respektive AMO repræsentanter.
- AMO gruppe møde hvert kvartal og samlet AMO møde 1 gang årligt, men gennemgang af APV, rundringer, indkomne punkter, opfølgning på aktivitetsliste med ansvarlige og termin.
- Nedbringe forbruget af/forskellige kemikalier især de farlige.

## 11.1 Status på mål og handlingsplan 2009

Opgave	Mål	Handling	Ansvarlig	Tid	Status
Rækværk over kontor hal 2	At etablere et rækværk på rapoet over kontorerne i hal 2, for at reducere risikoen for ulykker	Opsætte rækværk	TIA	1.jul.2009	OK
Truckværn og bagstop på alle pallereoler	At reducere risikoen for ødelagte stiger og at reducere risikoen for ulykker	Opsætte truckværn og bagstop på alle pallereoler på fabrikken	SI udvalget	1.jul.2009	OK
Udsugning båndsliber hal 2	At etablere udsugning på båndsliberen i slibeafdelingen i hal 2	Etablere udsugning på båndsliberen	JA	1.jul.2009	OK
Kontrol løftegrej	At etablere en systematisk årlig gennemgang af alt løftegrej på virksomheden	Udarbejde procedurer med ansvarlige, oversigt over alt løftegrej, udførende, gennemgangscyklus, etc.	SI udvalget	1.jul.2009	OK
RV lager af stangstål og rør	At ændre hele opbygningen og tilgangsforholdene til virksomhedens råvarelager af stangstål og rør, så risikoen for ulykker mindskes.	Finde løsning til max højde 2 meter, sikre pladsforhold til operatør ved anhugning, en form for stige/trappe/platform, etc.	PRB	1.aug.2009	OK
Køre og gå veje	At adskille køre og gå veje, hvor det er muligt, for at reducere risikoen for ulykker, pga. persontransport og truck/gods transport i samme områder	Opstregning af streger på gulve, opsætte spejle, opsætte rækværk, instruere, etc.	SI udvalget	1.jan.2010	OK
Unødig støj	Reducere unødig støj.	Gennemgang af områder på virksomheden, hvor unødig støj forekommer. Løsningsforslag til at reducere mængden af unødig støj.	SI udvalget	1.jan.2010	OK
Eksterne montage biler	Systematisk gennemgang af sikkerhedsforholdene på de eksterne montage biler.	Udarbejde tjekskema for løftegrej, APB, afmærkningsudstyr, etc. Iværksætte cyklisk gennemgang af do.	SI udvalget	1.sep.2009	OK
Kemikalier	Reducere antallet af kemikalier og lave arbejdspladsbrugsanvisninger	Finde ud af hvor meget vi kan nedbringe antallet. Lave procedure for nye og udgående produkter	BKM	1.4.2010	OK

## 11.2 Mål og handlingsplan 2012

Opgave	Mål	Handling	Ansvarlig	Tid	Status
Udføre APV i administrationen	Klarlægge om der kan laves forbedringer efter at den nye tilbygning er færdig og renoveringen af de gamle lokaler er færdige	Udføre APV	AMO repræsentant Funktionærer	Q4, 2013	
Udføre APV i produktionen	Klarlægge om der kan laves forbedringer efter at den nye tilbygning er færdig og renoveringen af de gamle lokaler er færdige	Udføre APV ved hjælp af AVIDENS	AMO repræsentant Timelønnede	Q4, 2013	
Kemikalier	Få gennemgået kemikalierne for en yderligere reduktion samt få kemikalier centraliseret i Hal 2 med opdateret dokumentation	Gennemgå kemikalier og flytte dem til Hal 2. Opdatere lister og sikkerhedsdatblade.	AMO repræsentant Timelønnede	Q4, 2013	

# VEKSØ ARBEJDSMILJØREDEGØRELSE



## *Commitment*

Redegørelsen er blevet udført for 3 gang og kontrolleres af Green Network.

Redegørelsen er udarbejdet i samarbejde med AMO grupperne.

Ledelsen har valgt at denne redegørelse har værdi for virksomheden og dens medarbejdere og vil derfor investere i de forbedringer som fremkommer af handlingsplanen. Der investeres meget i at forbedre både forholdene og sikkerheden i både administrationen og produktionen som er startet som tilbygning/renovering af hele administrations lokalerne og sammenlægning af produktionslokalerne.