



Indhold

1	STAMOPLYSNINGER	4
2	VEKSØ FIRMA INFORMATION	6
3	VEKSØ HISTORIE	7
4	VEKSØ PRODUKTER	8
5	VEKSØ VÆRDIGRUNDLAG	9
6	LEDELSENS BERETNING	10
7	POLITIKKER	11
8	MILJØSTATUS – MASSESTRØMOVERSIGT	12
8.1	Dataforudsætninger	13
8.2	Beskrivelse af processerne	13
8.3	Produktmix	14
9	FORBRUG OG MILJØBELASTNINGER	15
9.1	Energi	15
9.2	Råvarer og hjælpestoffer	16
9.3	Transport	18
9.4	Emissioner	19
9.5	Vandforbrug og spildevand	19
9.6	Affald/skrot	20
9.7	Støj, støv, jordforurening og risiko	22
9.8	Leverandør	22

10	VURDERING OG PRIORITERING	23
10.1	Vurdering	23
10.2	Prioritering	24
11	MÅL OG HANDLINGSPLAN	25
11.1	Målopfølgning	25
11.2	Nye mål og handleplaner	26
12	DATAGRUNDLAG OG NØGLETAL	27

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
info@veksøe.com

Adm. Dir/CEO: Jan Dam
Kontaktperson: Thomas Michaelsen
Regnskabsperiode: Januar – december

Arbejdsgruppe Miljøreddegørelse:
Jan Dam, Adm. Dir./CEO
Torben Børsting, Økonomi Direktør
Thomas Michaelsen, Kvalitetschef
Jeanette Rasmussen, Indkøber/projektleder

Green Network konsulent: Mette Seerup

Antal ansatte	68
Arbejdstid	man.-fre. kl. 7-16 flex
Bebygget areal	13.600 m2 bygninger og et overdækket areal på 8.900 m2
Virksomhedens startdato	18.08.1950

VEKSØ MILJØREDEGØRELSE



Branche	259900 – Fremstilling af andre færdige metalprodukter i øvrigt
Hovedaktivitet	Produktion og markedsføring af lamper, gade- og parkmøbler til byrummet
Tilsynsmyndighed	Fredericia Kommune
Godkendelser fra myndighederne	Miljøgodkendelse d.19.7.1995 med tillæg 20.8.2002
Listepunkt 1)	A203 og A205
Arbejds miljø	Udarbejdelse af arbejdsmiljøredegørelse revideres i marts 2013
Risikobekendtgørelsen	Ikke omfattet af risikobekendtgørelsen.
Væsentlige miljøparameter	Energi, affald, galvanisering hos underleverandør
Spildevand	Ingen spildevandsgodkendelse
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-m³ pr. time". Punkt A205 omfatter "Virksomheder i øvrigt, der foretager forarbejdning af jern, stål eller metaller med et hertil indrettet produktionsareal på 1000m² 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 sammenfører 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.

Hovedaktionærerne 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 CO₂, 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 cyklismeløstrelaterede 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 CO₂ og sundhedsproblemer især i form af overvægt.

3 VEK SØ 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.

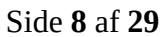
2010: Centa i Sverige opkøbes.

2010: TTS trafiksystemer opkøbes.

2011: De første tekniske cykelprodukter (cykeltællere) leveres til Tyskland.

2011: Den sidste del af smedeproduktionen flyttes til fabrikken i Letland.

Her vises et udsnit af Veksøs produkter:



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 designrevet 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, ejerne og samfundet om nuværende og fremtidige aktiviteter.

6 LEDELSENS BERETNING

Det er ledelsens holdning, at der på VEKSØ kontinuerligt skal arbejdes med at nedbringe miljøbelastningen. Herunder skal det være en del af kulturen at vi konstant søger nye veje til at foretage forbedringer på området.

I forlængelse af VEKSØ's Green Networks Miljøredegørelse, er der implementeret en række konkrete indsatser med henblik på at minimere virksomhedens miljøbelastning.

På energisiden har der været indsatser i forhold til at minimere gasforbruget til opvarmning og proces. I forlængelse af at VEKSØ har flyttet den sidste del af smedeproduktionen til Letland fabrikken ændres bygningsforholdene på Nordensvej betydeligt. I 2013 udskilles 3 haller og administrationen forøges med en tilbygning. I forbindelse med disse ændringer er det hensigten at der gennemføres et projekt som tager sigte på at optimere det samlede energiforbrug på Nordensvej.

Affaldsmængden søges i større omfang genanvendt og restaffald skal i fremtiden sorteres i flere fraktioner.

Anvendelsen af brændstof er ligeledes faldet. Der vil fortsat være fokus på at nedbringe brændstofbehovet.

Redegørelsen indeholder alle væsentlige miljømæssige forhold, der vedrører virksomhedens aktiviteter.

7 POLITIKKER

VEKSØ's mission er **enriching urban life** på en miljøbevist måde

- Sammen med kollegaer, samarbejdspartnere og kunder beriger vi byer til gavn for de mennesker, der lever og færdes i dem gennem design, fremstilling og salg byrumsinventar

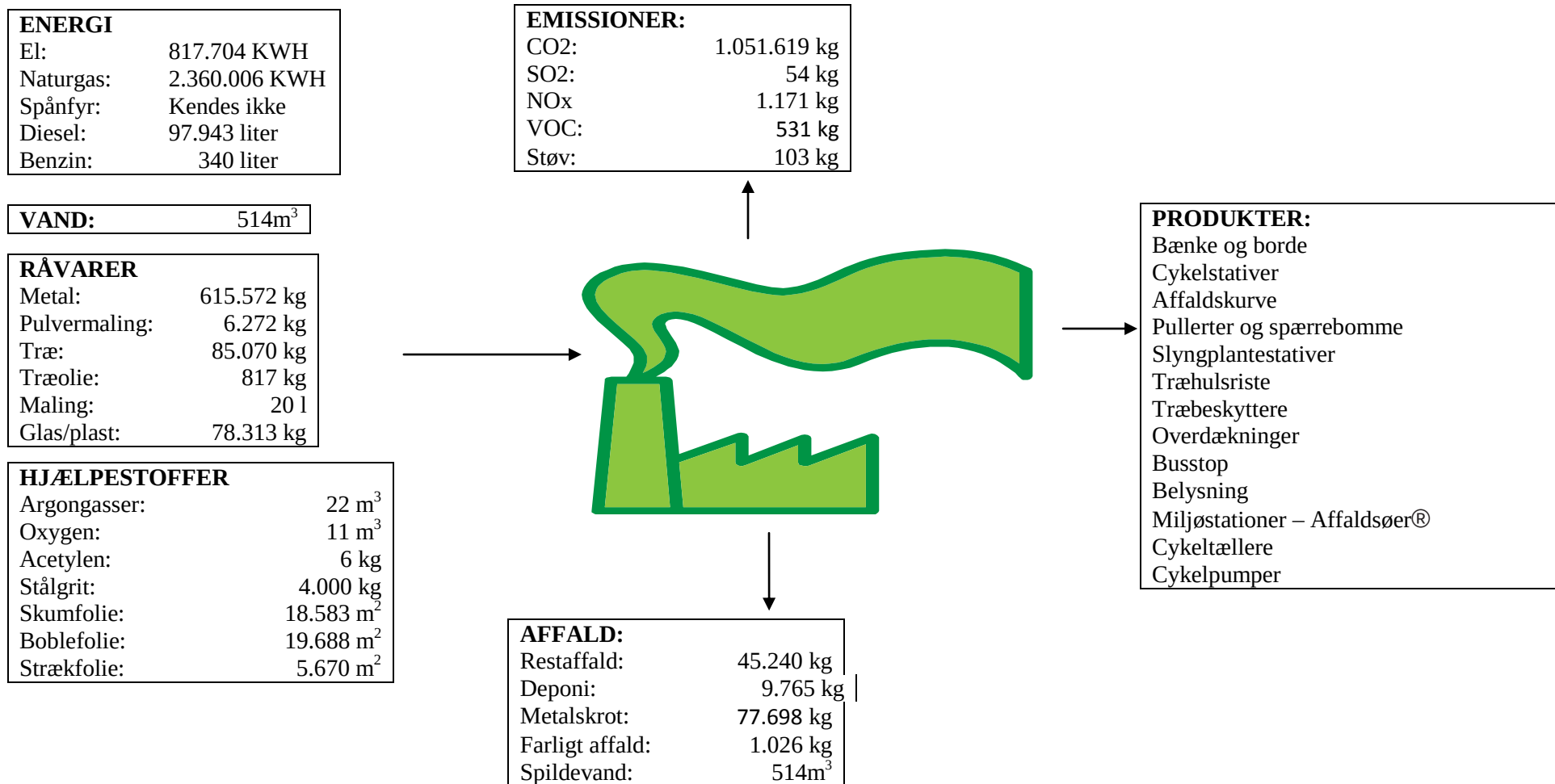
VEKSØ vil løbende følge forbruget af råstoffer og energi samt prøve at nedbringe og sortere affaldsmængderne fra processerne.

Dette skal opnås ved at:

- Der ved fremstilling af produkter arbejdes med reduktion af miljøbelastende råvarer
- Ved sortering af affaldsmængderne i fraktioner
- Via løbende proces- og produktionsoptimeringer at reducere energiforbrug og affaldsmængder
- Efterspørge miljøvenlige produkter og ydelser ved indkøb
- Information – fremme åbenhed, dialog og samarbejde om miljøforhold overfor medarbejdere, kunder, samarbejdspartnere og leverandører
- Gennem Green Network sikre overholdelse af gældende lovgivning og myndighedskrav

8 MILJØSTATUS – MASSESTRØMVERSICHT

Nedenstående massestrømoversigt er en samlet opgørelse over virksomheden i perioden 1/1/2012 til 31/12/2012.



8.1 Dataforudsætninger

Siden sidste redegørelse i 2009, er der ikke sket ombygninger eller tilbygninger på de eksisterende bygninger og vi har ikke ændret væsentligt i produktmikset. VEKSØ har valgt i 2010 at outsource al bearbejdning som spåntagne arbejde, laserskæring, optrækning af emner, sammensvejsning af emner ect. VEKSØ har valgt at der i Taulov hovedsagelig kun skal foretages montagearbejde og alle dele skal komme fra underleverandører. Dette betyder at de fleste maskiner er blevet solgt eller flyttet samt at næste alle svejsepladser er nedlagt, der er 2 tilbage til mindre reparationsopgaver. På grund af dette falder VEKSØ's forbrug af gasser til næsten ingenting og strømforbruget mindskes væsentlig. Varmeforbruget stiger som følge af at varmeudviklingen fra maskinerne er fjernet.

8.2 Beskrivelse af processerne

Veksø består af 6 afdelinger.

Smedeafdelingen; 2 arbejdspladser, laver mindre reparationsarbejder samt prototyper

Malerafdelingen; slyngrenses og pulvermales det galvaniserede stål.

Tømrerafdelingen; saves, høvles og fræses træet, samt påføres træolie.

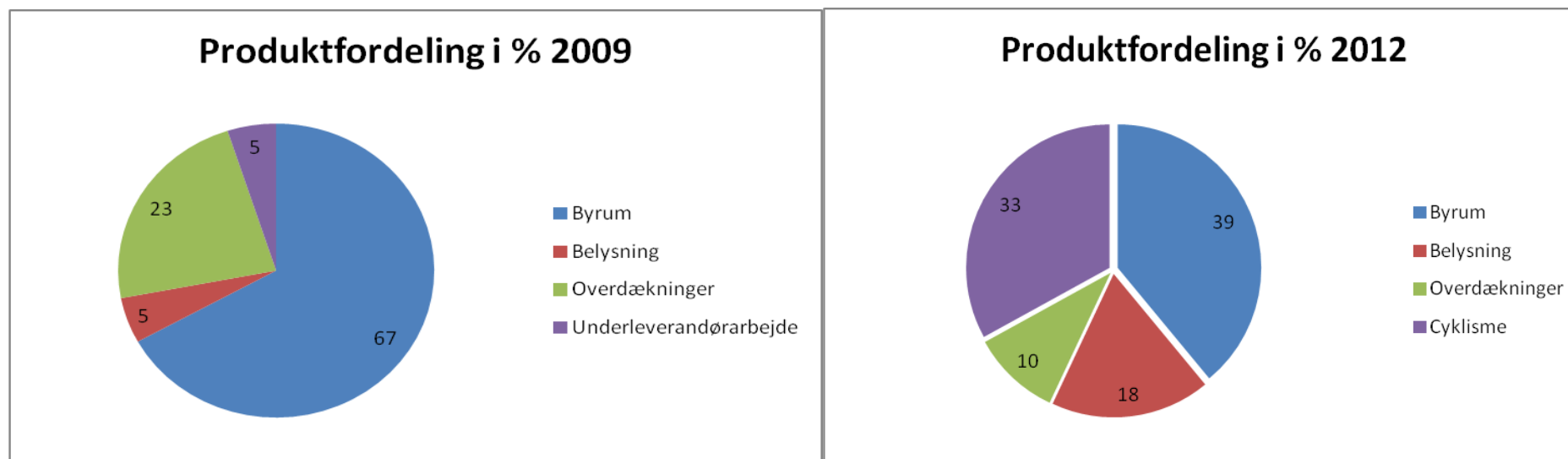
Intern montage; samles og pakkes varerne og leveres.

Ekstern montageafdelingen; opsætter overdækninger, cykelstativer ect.

Adm. Afdeling; PTA, salg, økonomistyring, planlægning og IT.

8.3 Produktmix

Cirkeldiagrammet nedenfor viser Veksøs fordeling på produktgrupper i 2012.



Underleverandørarbejde er fjernet da VEKSØ ikke længere udfører dette. Byrum er blevet splittet op i byrum og cyklisme. Største forskel er stigningen i belysning samt faldet i overdækninger.

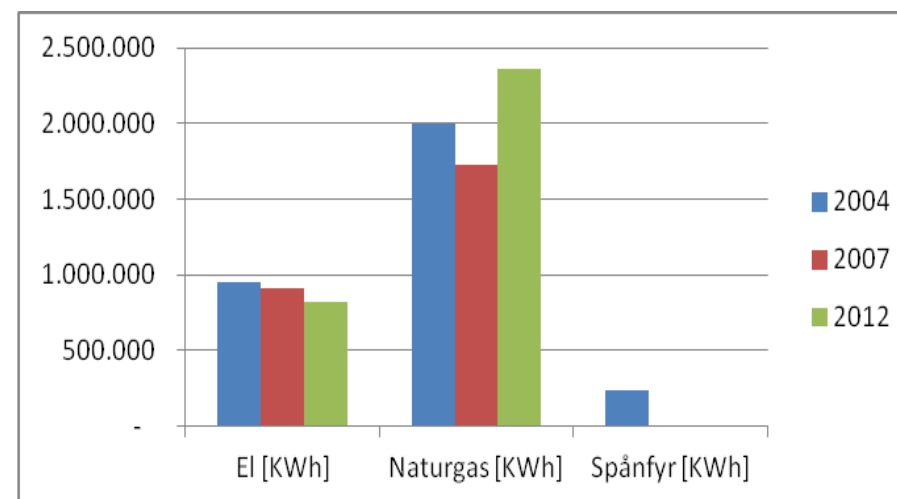
9 FORBRUG OG MILJØBELASTNINGER

9.1 Energi

Det samlede energiforbrug for 2004, 2007 og 2012 er vist i figuren. Der er mange bidrag til elforbruget bl.a. belysning, trykluft, ventilation, elmotorer, pumper og køling. Spånfyr har vi desværre ingen data på.

Vi har siden sidste redegørelse udflyttet skærene, svejse og spåntagne processer. Dette har givet en reduktion af elforbruget men en forøgelse af varmekonsumet. Forøgelsen i naturgas skyldtes hovedsagelig mindre varme fra maskiner samt ny varmekilde i hal 2 og koldere vintre.

Naturgas bruges dels til opvarmning dels til malerianlæggets hærdevne.



Naturgas fordeling	2007	2012
Naturgas total [KWh]	1.727.958	2.360.006
Naturgas malerhal [KWh]	1.157.934	1.077.065
Naturgas varme [KWh]	570.024	1.282.941

Det har været en reduktion i forbruget til malerhallen på.

Der har været en stigning i forbruget til opvarmning på.

Fordoblingen i varmekonsumet skyldtes outsourcing af maskinparken bl.a. laserskærer og svejseprocesser, ny varmekilde i hal 2, mindre træspåner til egen opvarmning samt kolde vintre.

Som det ses af figuren er hærdevnene ikke længere den mest energikrævende proces men opvarmning. Vi bruger stadig, som supplement til naturgas, træspåner fra egen produktion til opvarmning, derudover genvindes varme fra den udsugede luft og røggas fra pulveranlæggets hærdevne. Spånerne opsuges fra produktionen, udskilles i en cyklon og opbevares i en spånsilo inden de afbrændes i spånfyr. Ligeledes neddeles rest træ i en knuser til afbrænding.

9.2 Råvarer og hjælpestoffer

Som det ses nedenfor, er stål den mest anvendte råvare. Alt sort stål bliver sendt til en underleverandør for at blive varmgalvaniseret. I malerafdelingen bruges der pulverbemaling til maling af stålemnerne, herved undgås udsendelse af flygtige organiske forbindelser (VOC'er) til luften. Rustfri stål og aluminium bliver lakeret hos underleverandører derfor ses et markant fald i brugen af pulver. I tømrerafdelingen udledes der VOC'er fra træolie, der indeholder terpentin. Derimod er den maling, der bruges i tømrerafdelingen vandbaseret. Vores fyrretræ er PEFC mærket. Fra maj/juni 2009 bruger vi kun hårdtræ – med FSC-certifikat.

RÅVARER	2009	2012	Bemærk
Rustfast stål	11.000	32.395	
Stål [kg]	1.150.000	583.177	Større brug af aluminium og rustfri stål
Aluminium [kg]	7.400	31.416	Større salg af aluminiums konstruktioner
Pulverbemaling [kg]	15.478	6.272	
Træ CIB [kg]	132.760	85.070	
Træolie (Træ-Nolin) [kg]	1.334,9	817	
Maling (vandbaseret)[liter]	128,5	20	
Glas/plast [kg]	46.500	78.313	Salg af flere overdækninger med glas

* Lagerforskydning og periodeforskudt skrotsalg er ikke medtaget i beregning.

Hjælpestoffer forbrug

HJÆLPESTOFFER	2004	2009	2012
Svejsetråd [kg]	7.200	1.961	-
Argongasser [m³]	950	1.038	22
Oxygen [m³]	65	2.236	11
Acetylen [kg]	22	28	6
Nitrogen [m³]	Uoplyst	15.244	-
Helium [m³]	Uoplyst	161	-
CO ² [kg]	Uoplyst	16	-
Kølesmørevæske [liter]	250	180	-
Stålgrit {kg}	13.000	5.000	4.000
Pap [m²]	45.800	Ændring af pakkemetode	18.583
Skumfolie [m²]	11.500	14.250	500
Boblefolie [m²]	15.900	20.425	19.688
Strækfolie [m²]	571	363	5.670

På Veksø bruges der forskellige hjælpestoffer. Forbruget af de vigtigste er angivet i tabellen ovenfor. Hjælpestofferne svejsetråd, skære / svejsegasser er næsten helt forsvundet, der kun en 2 smedepladser tilbage som kun laver mindre reparations arbejder og prototyper samt alle skæremaskiner er flyttet ud. Laserskæren blev flyttet i 2010 som også har bidraget til at gasser næsten ikke bruges ved VEKSØ. Blæsemidlet stålgrit bruges til afrensning af stålemner inden de pulvermales. Forbruget af stålgrit er dalet med 20 % på grund af at lakering af rustfri stål og aluminium er flyttet til underleverandører. Papemballagen er kommet tilbage på grund af mange transportskader men er stadig under det halve af hvad det var i 2004.

9.3 Transport

Transportområdet omfatter såvel intern som ekstern transport.

Til intern transport råder Veksø over en dieseltruck, fire eldrevne trucks, to eldrevne stablere, en diesel havetraktor, to eldrevet vaske/fejmaskine.

BILER (til emissionsberegning) [stk.]	2009	2012
personbil/diesel	5	10
personbil/benzin	1	-
personbiler Sverige benzin/diesel	1/2.	0/3
personbiler Tyskland benzin/diesel	0/2.	0/3
personbiler England benzin/diesel	1/2.	0/2
vare- og ladvogne benzin	1	-
vare- og ladvogne diesel	5	6
Lastbil/diesel	6	1

Til ekstern transport råder Veksø over de i ovenstående tabel angivne køretøjer.

Det samlede dieselforbrug er opgjort til 80.687 liter, benzinförbruget er opgjort til 18.223 liter i 2007.

Det samlede dieselförbruget er opgjort til 97.943 liter, benzinförbruget er opgjort til 340 liter i 2012.

Det viser markant at VEKSØ har overgået til diesel drevne biler med bedre brændstof økonomi.

9.4 Emissioner

Emissionen af CO², SO² og NO^x til luften har bidrag fra el, naturgas, diesel og benzinforbruget. Derudover kommer der også et bidrag fra spånfyret, men da træ er en fornyelig ressource betragtes det som CO₂-neutralt.

Mængden af CO², SO² og NO^x der udledes er angivet i tabellen nedenfor. Disse er beregnet ud fra energiforbrugs tallene. Beregningsmodel findes på Green Network/Key2Greens nøgletal (se www.key2green.dk).

EMISSIONER	2004	2009	2012
CO ₂ [kg]	1.229.972	1.032.629	1.051.619
SO ₂ [kg]	106,5	130,9	54
NO _x [kg]	3.616,5	2.610,7	1.171
VOC [kg]	867,7	1067	556
Støv [kg]	206	206	103

Udledningen af flygtige organiske opløsningsmidler (VOC) kommer hovedsagligt fra træolien Træ-Nolin, der indeholder ca. 65 % Terpentiner. Dette svarer til at der i 2007 er udledt 1067 kg Terpentiner og i 2012 er dette tal så 556 kg. I maleafdelingen bruges der Ethanol til affedtning af stål-emner, hvilket også bidrager til udledning af VOC'er. Mængden af Ethanol < 25 kg/år.

Halveringen af VOC skyldtes at der ikke bliver oliebehandlet så meget træ, forbruget er halveret.

9.5 Vandforbrug og spildevand

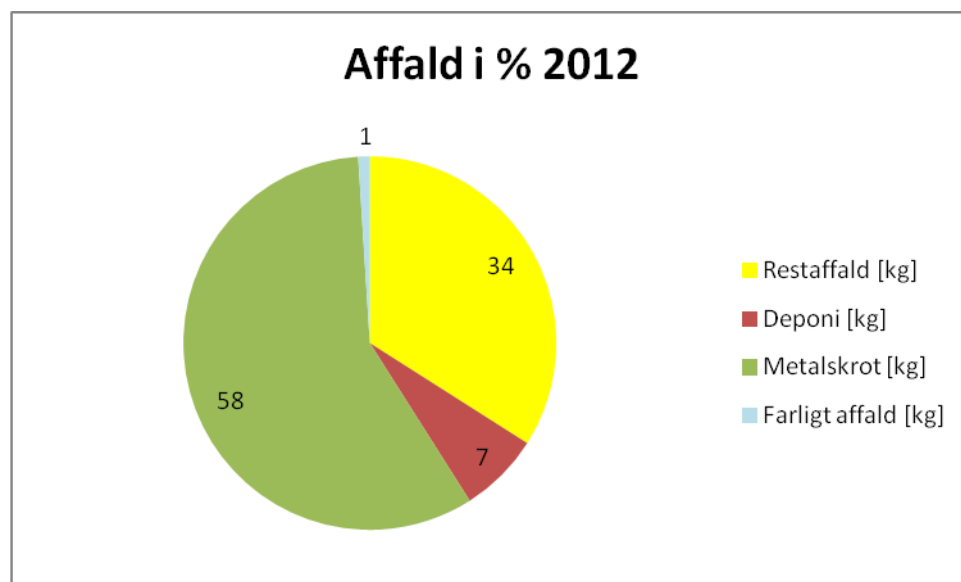
VAND [m ³]	2004	2007	2009	2010	2011	2012
VAND [m ³]	755	679	799	782,57	452,96	513,74

Vandforbruget er faldet med 35,7 % fra 2009 til 2012.

Det mindre alkalisk affedtningsanlæg i malerafdelingen er blevet nedlagt i 2012 og alt affedtning er lagt ud til underleverandører. Vores vandforbrug er kun på 513,74 m³ - altså meget mindre end i 2009 – og det er primært til sanitært forbrug. Faldet skyldtes hovedsagelig et markant fald i timelønnede medarbejdere.

9.6 Affald/skrot

AFFALD	2004	2009	2012	AFFALD i %	2004	2009	2012
Restaffald [kg]	28.484	26.600	45.240	Restaffald [kg]	22,4	10,8	34
Deponi [kg]	7.739	3.353	9.765	Deponi [kg]	6,1	1,4	7
Metalskrot [kg]	90.500	213.483	77.698	Metalskrot [kg]	71,3	87,1	58
Farligt affald [kg]	180	1.790	1.026	Farligt affald [kg]	0,1	0,7	1
Spildevand [m ³]	755	679	514				



Cirkeldiagrammet viser Veksøs affalds/skrotfraktioner. Af figuren ser man, at metalskrot udgør 58 % af den samlede affaldsmængde, mens restaffald udgør 34 %. Skrotfraktionen metalskrot sælges til genanvendelse. Det drastiske fald i metalskrot fra 2007 skyldtes både at der blev kørt et Lean projekt i 2007 med henblik på at få ryddet grundigt op på virksomheden samt at meget af produktionen blev flyttet i 2010-2012. I den forbindelse blev meget ukurant materiale og gamle maskiner kasseret. Meget af dette er en engangsforeteelse, og vil fremover ske mere løbende. Restaffald indeholder udover almindeligt restaffald bl.a. pap/papir, glas og plastrester fra produktionen samt pakkematerialer fra indkøbte materialer, da dette ikke overholder erhvervsaffaldsregulativet vil vi selvfølgelig gøre noget ved det. Fraktionen deponi er pulveraffald fra malerafdelingen. Da maler anlægget kører uden genindvinding anslås det at 50 % af pulveret går til spilde. Farligt affald i form af olierester (spildolie fra olieudskiller, træolie), granulat fra opsamling af spildolie, bore / skærevæske og kemikalierester opsamles og bortskaffes via Motas. Mængden af farligt affald i 2004 var ikke opgjort. Det farlige affald er dog opsamlet. I 2003 er der sendt 180 kg farligt affald til Motas (olierester og bore/skærevæske). I datagrundlaget i sidste redegørelse er det dog antaget at mængden i 2004 er ca. den samme som i 2003. Mængden i 2007 er 1790 kg hvor en stor del er skæreolie. Faldet i farligt affald i fra 2007 til 2012 skyldtes hovedsagelig at hele den spåntagne produktionen er flyttet og der ikke længere bruges skæreolie i produktionen hos VEKSØ Taulov. Vores farlige affald består hovedsagelig af malingspulver og rester fra olieudskilleren som stadig fjernes af Motas.

9.7 Støj, støv, jordforurening og risiko

Da al produktion foregår indendørs, ventilatorerne er placeret indendørs og størstedelen af truckkørslen foregår indendørs, er den væsentligste kilde til ekstern støj kørsel med lastbil til og fra virksomheden. Veksø ligger i område E18, der er udlagt til erhvervsområde og nærmeste boligområde ligger 350 m vest for virksomheden. Miljømyndighederne vurderer at Veksø ikke har problemer med at overholde sine støjgrænser. Der udledes mindre end 90 kg metalstøv fra slyngrenseren og afrensingskabinen og mindre end 116 kg malingsstøv fra malerkabinen.

De angivne mængder er taget fra miljøgodkendelsen af malerafdelingen og skal betragtes som øvre grænser. Fra den gamle del af produktionen i hal 2 udledes nu kun minimal svejserøg og slibestøv pga. udflytning af disse processer. Fra leverandørens side er det dog oplyst at det centrale filter, som den udsugede luft ledes igennem, har en rensningsgrad på over 99 % med hensyn til partikler i svejserøg. Samtidig har miljømyndighederne vurderet, at det slibestøv, der udledes fra smedeproduktionen kun udgør en meget lille del af den samlede udledning især nu da der kun er 2 svejsepladser tilbage.

Matriklen, hvorpå Veksø er placeret, er ikke registeret som forurenet efter Jordforureningsloven. Veksø har en olieudskiller i forbindelse med lastbilernes vaskeplads.

Veksø er ikke omfattet af risikobekendtgørelsen, idet der kun er et ubetydeligt oplag af farlige stoffer. Opbevaring af farligt affald sker på afmærket område.

Veksø har ikke registreret nogen driftsforstyrrelser og har ingen problemer med ekstern lugt og vibrationer.

Veksø har ingen vilkårsovertrædelser.

Veksø har ingen klager.

Da der ikke har været foretaget nye miljøgodkendelser på støv området, er data uforandret.

9.8 Leverandør

Veksø stiller pt. miljøkrav til leverandørerne af træ. VEKSØ sælger kun træ der er FSC-certificeret.

Samtlige leverandører til lampeproduktionen samt overdækninger skal overholde ROHS-direktivet og REACH-direktivet som er et krav for at kunne CE godkende vores produkter. Disse krav er påført indkøbsordren til leverandøren.

10 VURDERING OG PRIORITERING

10.1 Vurdering

Ud fra data og nøgletallene i afsnit 12, har vi diskuteret hvilke områder der vil gavne både virksomhed og miljø mest muligt. Vi diskuterede ud fra kriterierne:

- Økonomisk muligt
- Kan medarbejderne inddrages
- Kan det forbedre arbejdsmiljøet
- Kan det forbedre miljøet
- Er det praktisk muligt
- Overholdelse af lovkrav

10.2 Prioritering

Vi er nået frem til følgende prioritering af miljømål:

- Nedbringe elforbruget
 - Af nøgletallene ses det at forbruget er faldet i total mængde – men steget 35 % pr. ton råvare. Årsagen til denne stigning pr. ton råvare skal klarlægges og undersøges om den kan nedbringes.
- Forbedre kemikaliestyling
 - Få undersøgt om der står rest kemikalier som ikke bruges i produktionen mere. Få centraliseret de resterende kemikalier.
- Forbedre sortering af restaffald
 - Vi mener der kan gøres en del mere på dette område. Vi vil gerne sortere i forskellige affalds fragmenter, i stedet for kun i brandbart. Vi skal i henhold til erhvervsaffaldsregulativet som minimum sortere pap og papir – derudover skal vi have vurderet mængden af glas affald og mængden af plast affald, så disse evt. også kan/skal sorteres.
- Nedbringelse af metalskrot
 - Vores skrotandel i forhold til indkøbt råmateriale er høj og derfor bør området kortlægges.
- Nedbringe forbruget af naturgas
 - Forbruget af naturgas er steget med 30 %. Skal klarlægges hvordan det kan nedbringes.

11 MÅL OG HANDLINGSPLAN

11.1 Målopfølgning

	miljømål	handling/aktivitet	ansvarlig	tidsplan	Status	Tal
1	Nedbringe elforbruget	NRGi konsulent tjekker sammen med Ib K mod utætheder i trykluftsystemet	Ib K	2009	Udført fandt ingen store utætheder.	
		NRGi konsulent ser sammen med Ib K på om vi kan forbedre vores varme og ventilationssystem.	Ib K	2009	Vil blive for dyrt, projekt nedlagt.	
		NRGi konsulent ser sammen med Ib K på lysstyring af hal 5	Ib K	2009	Vil blive for dyrt, projekt nedlagt.	
		NRGi konsulent og Ib K prøver på at optimere kølingen af serverrummet	Ib K	2009	Vil blive for dyrt, projekt nedlagt.	
		Vi har nyligt indgået serviceaftale på slyngrenseanlægget, så den kommer til at køre mere optimalt, og dermed forbruge mindre energi.	Ib K	Løbende	Aftalen kører stadig og vil ikke blive opsagt.	
2	Bedre kemikaliestyling	Indtaste vores kemikalier i Green Networks kemiguide der herefter bruges aktivt til at holde styr på kemikalie flowet gennem virksomheden	JER	2009	Brugen af kemikalier er mindsket væsentligt ved udflytning af produktion. Mangler bedre reg.	
3	Sortering af restaffald	Kommunens affaldskonsulent kontaktes med det formål, at få overblik over hvilke fraktioner restaffaldet bør opsplittes i. Vi skal iflg. Erhvervsaffaldsregulativet sortere pap/papir og evt. glas og plast.	TIA	2009	Der foretages affalds sortering i dag men det kan forbedres med hensyn til pap/papir kontra brændbart	
4	Nedbringelse af metalkrot	Forbruget og affaldsmængden kortlægges i et projekt, så vi kan finde muligheder for forbedring.	TIA	2010	Metalskrot er væsentlig mindre. Skyldtes at oprydning og flytning af produktion er overstået	Fra 213.483 til 77.698 kg
5	Mindske benzinforbrug	Benzinbiler skal løbende udskiftes til Diesel biler.	TB	Løbende	Alle benzin biler er fjernet/solgt.	Fra 18.223 til 340L

11.2 Nye mål og handleplaner

	miljømål	handling/aktivitet	ansvarlig	tidsplan
1	Nedbringe elforbruget	VEKSØ har opsagt lejemålet af Hal 3, Hal 4 og Hal 5 samt bliver der bygget 600 m ² på administrationen og den gamle del bliver renoveret med ny belysning. Dette forventes færdigt aug. 2013. Forbruget aflæses jan. 2014 og betydningen skal beregnes.	THM, Ib K.	Q1, 2014
2	Forbedre kemikaliestyling	Selvom forbruget er mindsket væsentligt, skal der være bedre registrering. Nedsættes gruppe med THM og AMO gruppen for produktionen som skal få oprettet bedre registrering	THM	Q3, 2013
3	Forbedre sortering af restaffald	Det er stadig den opfattelse at vi kan sortere vores restaffald bedre eks. Brændbart og pap. PL Jessen kontaktes for et forslag til forbedring.	JAA, THM	Q3, 2013
4	Nedbringelse af metalskrot	Lagre skal reduceres og kun købes ind til ordrer for at mindske spild. Metalvarer til overdækninger skal være CE mærket og skal styres separat. Ved ombygning af produktionen gennemgås lagre.	JEA, THM	Q2, 2014
5	Nedbringe forbruget af naturgas	VEKSØ har opsagt lejemålet af Hal 3, Hal 4 og Hal 5 samt bliver der bygget 600 m ² på administrationen og den gamle del bliver renoveret med ny varme. Dette forventes færdigt aug. 2013. Forbruget aflæses jan. 2014 og betydningen skal beregnes.	THM, Ib K.	Q1, 2014
6				

12 DATAGRUNDLAG OG NØGLETAL

Der er på X:\Kvalitet\Green Network\Redegørelser 2013, lavet et regneark til årlig opsamling af data.

Nøgletallene i tabellen nedenfor er alle angivet i enhed pr. tons råvarer, dog med undtagelse af vand der er angivet pr. ansat.

Ton råvarer: stål (RF + sort) + aluminium + træ. 1301 ton i 2004, 1122 ton i 2007 og **734 ton i 2012**.

ENERGI	2004	2009	2012	Nøgletal 2004	Nøgletal 2009	Nøgletal 2012	enhed
El [KWh]	951.486	907.086	817.704	731	808	1.117	KWh/ton
Naturgas [KWh]	1.993.211	1.727.958	2.360.006	1.532	1.540	3.224	KWh/ton
Spånfyr [KWh]	237.252	Ingen pålidelige data	Ingen pålidelige data				
Diesel [liter]	106.000	80.687	97.943	81	72	134	l/ton
Benzin [liter]	17.000	18.223	340	13	16	1	l/ton

VAND [m ³]	2004	2007	2009	Nøgletal 2004	Nøgletal 2007	Nøgletal 2012	enhed
VAND [m3]	755	679	514	9,4	8,0	7,6	m ³ /ansat

RÅVARER	2004	2009	2012	Nøgletal 2004	Nøgletal 2009	Nøgletal 2012	enhed
Stål inkl. rustfast [kg]	1.161.000	926.910	615.572	892	826	839	kg/ton
Aluminium [kg]	7.400	10.000	31.416	6	9	43	kg/ton
Pulvermaling [kg]	15.478	6.706	6.272	12	6	9	kg/ton
Træ CIB [kg]	132.760	185.162	85.070	102	165	116	kg/ton
Træolie (Træ-Nolin) [kg]	1.334,9	1.642	817	1,0	1,5	1,1	kg/ton
Maling (vandbaseret)[liter]	128,5	135	20	0,1	0,1	0,3	l/ton
Glas/plast [kg]	46.500	18.415	78.313	36	16	107	kg/ton

HJÆLPESTOFFER	2004	2009	2012	Nøgletal 2004	Nøgletal 2009	Nøgletal 2012	enhed
Svejsetråd [kg]	7.200	1.961	-	6	2	-	kg/ton
Argongasser [m ³]	671	1.038	22	0,5	0,9	0,3	m ³ /ton
Oxygen [m ³]	65	2.236	11	0,1	2,0	0,2	m ³ /ton
Acetylen [kg]	22	28	6	0,0	0,0	0,1	kg/ton
Nitrogen [m ³]		15.244	-	-	14	-	m ³ /ton
Helium [m ³]		161	-	-	0,1	-	m ³ /ton
CO ² [kg]		16	-	-	0,0	-	kg/ton
Kølesmørevæske [liter]	250	180	-	0,2	0,2	-	l/ton
Stålgrit [kg]	13.000	5.000	4.000	10	4	6	kg/ton
Pap [m ²]	45.800	Ændret pakkemetode	18.583	35		25	m ² /ton
Skumfolie [m ²]	11.500	14.250	500	9	13	1	m ² /ton
Boblefolie [m ²]	15.900	20.425	19.688	12	18	27	m ² /ton
Strækfolie [m ²]	571	363	5.670	0,4	0,3	7,7	m ² /ton

AFFALD	2004	2009	2012	Nøgletal 2004	Nøgletal 2009	Nøgletal 2012	enhed
Restaffald [kg]	28.484	26.600		21,9	23,7		kg/ton
Deponi [kg]	7.739	3353	9.765	5,9	-	13,3	kg/ton
Metalskrot [kg]	90.500	213.483	77.698	69,6	190,3	106,0	kg/ton
Farligt affald [kg]	180	1.790	1.026	0,1	1,6	1,4	kg/ton
Spildevand [m ³]	755	679	514	0,6	0,0	0,7	m ³ /ton

Metalskrot udgjorde 7,8 % af indkøbt stål i 2004 – i 2007 udgjorde det 23,0 %.

Vi mener at denne stigning til dels skyldes Lean projektet (se punkt 9.6).

EMISSIONER	2004	2009	2012	Nøgletal 2004	Nøgletal 2009	Nøgletal 2012	enhed
CO2 [kg]	1.229.972	1.032.629	1.051.619	945,3	920,3	1.432,7	kg/ton
SO2 [kg]	107	131	54	0,1	0,1	0,7	kg/ton
NOx [kg]	3.617	2.611	1.171	2,8	2,3	1,6	kg/ton
VOC [kg]	868	1.067	531	0,7	1,0	0,7	kg/ton