

Miljøredegørelse 2018

Blaaholm A/S – 31. oktober 2018

INDLEDENDE OPLYSNINGER.....	1
LEDELSENS BERETNING	2
BESKRIVELSE AF VIRKSOMHEDEN	3
REDEGØRELSE FOR MEDARBEJDERINDDRAGELSE.....	4
MILJØPOLITIK	4
MILJØKORTLÆGNING	5
KRAV TIL LEVERANDØRER	5
PRODUKTIONSSTØRRELSE	6
RÅVARER OG HJÆLPESTOFFER	6
ENERGIFORBRUG	8
<i>Elforbrug</i>	8
<i>Varmeforbrug</i>	9
.....	9
VANDFORBRUG / SPILDEVAND	10
JORDFORURENING	10
<i>Varde</i>	11
<i>Esbjerg</i>	11
TRANSPORT.....	11
LUFTFORURENING	12
<i>Esbjerg</i>	13
<i>Varde</i>	14
LUGT	14
AFFALD OG GENANVENDELSE	14
.....	17
STØJ OG VIBRATIONER	17
UHELD OG DRIFTSFORSTYRRELSER	17
RISIKO.....	17
APV OG "SAFETY WALK"	18
VURDERING OG PRIORITERING.....	19
MÅL OG HANDLINGSPLANER	20

Indledende oplysninger

Nærværende miljøredegørelse er udarbejdet i 2018 og dækker perioden 1. oktober 2016 til 30. september 2017. Det er første miljøredegørelse der er udarbejdet i Blaaholm.

Produktionen samt montage af stålkonstruktioner til vindindustrien samt robotanlæg til produktionsvirksomheder foregår på vores adresse i Esbjerg. En mindre serieproduktion af maskinkroppe samt servicevirksomhed foregår på vores adresse i Varde. En væsentlig del af vores serviceopgaver foregår dog ved kunderne.

Arbejds miljø er ikke indeholdt i nærværende miljøredegørelse, men vi arbejder gennem et miljø-, sikkerheds- og arbejdsmiljøudvalg systematisk for at forbedre miljø, arbejdsmiljø og sikkerhed i virksomheden.

Vi har ikke modtaget klager fra naboer eller myndigheder.

Virksomhedens navn og adresse	Blaaholm A/S Limfjordsvej 13 6715 Esbjerg N Ulvemosevej 6 6800 Varde
Telefon	7519 5427
E-Mail	Blaaholm@blaaholm.com
Web adresse	www.Blaaholm.com
CVR-nr	291 397 33
P-nr	Limfjordsvej 13: 1011751187 Ulvemosevej 6: 1019825163
Branchebetegnelse og kode	256200 Maskinforarbejdning
Hovedaktivitet	Produktion af stålkonstruktioner til vindindustrien samt robotanlæg til produktionsvirksomheder
Væsentlige biaktiviteter	Salg af reservedele samt service af maskinanlæg
Listepunkt	A 205
Tilsynsmyndighed	Limfjordsvej 13: Esbjerg Kommune Ulvemosevej 6: Varde Kommune
Antal ansatte	70
Ansvarlig ledelse og miljøansvarlig	Direktør: Torben Blaaholm Miljøansvarlig: Kirsten Sinding
Miljøredegørelsen er udarbejdet af	Kirsten Sinding

Redegørelsen omfatter perioden	Nøgletallene dækker perioden 1. oktober 2016 til 30. september 2017. Udvalgte nøgletal følger kalenderåret 1. januar til 31. december.
Oplysninger om miljøgodkendelser	<p>Limfjordsvej 13: Miljøgodkendelse af 20. august 2014.</p> <p>Ulvemosevej 6: Miljøgodkendelse af 25. november 2008 samt tillæg til Miljøgodkendelse af 23. januar 2013</p> <p>Blaaholm A/S er omfattet af godkendelse af forurenende virksomhed i miljøbeskyttelseslovens §33 stk. 1, idet Blaaholm A/S er optaget på listen over godkendelsespligtige virksomheder, som listepunkt A 205 i bilag 2 til godkendelsesbekendtgørelsen.</p>
Kvalitativ beskrivelse af de væsentligste miljø- og ressourcemæssige forhold	Blaaholms væsentligste ressourcer er stål, varme og el. De væsentligste miljøparametre er affald samt emissioner.

Ledelsens beretning

Miljøredegørelsen er udarbejdet i september 2018 og selve nøgletallene dækker perioden 1. oktober 2016 til 30. september 2017, mens aktiviteter samt indsatser dækker årene 2017 samt 2018.

Hovedformålet med miljøredegørelsen er at sikre systematisk opfølgning på alle vores miljøparametre herunder især energiforbrug samt affaldshåndtering. Vi ønsker samtidigt at kunne dokumentere vores miljøindsats overfor kunder, leverandører samt samarbejdspartnere.

I perioden har vi opført en tilbygning i Esbjerg, således at produktionen er udvidet fra 3 til 4 haller. Hal 4 er taget i brug Q4 2017. Ligeledes har vi flyttet montageafdelingen i Q1 2018 fra afdelingen i Varde til Esbjerg i netop hal 4.

I 2017 og 2018 har vi haft fokus på at være en attraktiv leverandør på maskiner og udstyr til vindindustrien ved at kunne tilbyde produkter til attraktive priser, samt øge vores produktionskapacitet og overholde de specificerede leveringstider. Dette har betydet, at vi får langt flere stålemner produceret og bearbejdet i udlandet, mens montagen fortsat gennemføres i Esbjerg. I miljømæssig sammenhæng betyder dette, at ressourceforbrug og miljøpåvirkning i højere grad sker ved underleverandører.

Særlige fokusområder i perioden:

- Kortlægning af energiforbruget har i 2017 haft særlig fokus, og i 2018 har vi gennemført en række initiativer for at optimere energiforbruget.
- Korrekt affaldssortering ved kildesortering ude i produktionshallerne har haft stor fokus i 2017 og 2018 med det formål at sende en større andel af vores affald til genanvendelse.

Beskrivelse af virksomheden

Blaaholm A/S bliver grundlagt i 2005 af Torben Blaaholm, og det første domicil etableres i Næsbjerg i 2006. I 2010 flytter virksomheden fra Næsbjerg til Esbjerg. I 2014 indvies ny produktionshal og administrationsbygning i Esbjerg. I 2014 sker også opkøbet af AP Maskinteknik, hvormed afdelingen i Varde etableres, og vi runder 50 fastansatte. ScanRobot opkøbes i 2016 og forretningsområdet automation og robotløsninger tilføjes. I 2017 udvides med ny produktionshal i Esbjerg, og det samlede produktionsareal tæller nu 7000 m².

Blaaholm A/S har følgende 4 forretningsområder;

- Produktion af maskiner og udstyr til løft, montage samt transport i kunder i vindindustrien globalt.
- Produktion af rullebukke, svejsetårne samt øvrigt produktionsudstyr til vindmølletårnproducenter globalt.
- Produktion af robotanlæg til produktionsvirksomheder, primært plastindustrien.
- Salg af reservedele samt service af maskinanlæg i Danmark samt udlandet.

Alle Blaaholms produkter er specialproduceret ud fra kundernes specifikationer og ønsker. Vi har kun en mindre serieproduktion af maskinkroppe. Denne produktion foregår alene i afdelingen i Varde.

Vores hovedkontor er i Esbjerg, hvor vores primære produktion samt montage foregår.

Sammenlagt er vi ca. 70 ansatte, hvoraf 25 er funktionærer og 45 er faglærte smede, klejnsmede, elektrikere samt lærlinge. I travle perioder hyrer vi eksterne ressourcer ind som smede, teknikere og ingeniører.

Vi har 11 medarbejdere siddende i en Engineering afdeling i Esbjerg for at udvikle, designe og konstruere specialmaskiner og -udstyr til kunderne. Vi har 8 medarbejdere beskæftiget i salg, markedsføring og indkøb og 5 administrative medarbejdere. Den øvrige medarbejderstab er tilknyttet produktion og service.

I produktionen har vi følgende arbejdsprocesser; Afkortning, drejning, fræsning, boring, klipning, bukning, svejsning samt montage. Vi har 26 svejseanlæg i Esbjerg og 16 svejseanlæg i Varde for bearbejdning af sort stål og aluminium. Opbygning af styringer samt hydraulikanlæg foregår hos Blaaholm eller hos underleverandører. Over de seneste 2 år er en større del produktionsprocesserne foregået hos underleverandører indenfor metalforarbejdning som fx laserskæring, klipning, bukning og boring.

Al overfladebehandling af emnerne sker hos underleverandører. I produktionen foretager vi kun pletmaling med spraymaling.

Blaaholms HSE gruppe varetager miljø-, arbejdsmiljø- og sikkerhedsarbejdet. Gruppen mødes hvert kvartal. I gruppen sidder Team Lead Produktion, Servicechef, sikkerhedsrepræsentant samt 2 medarbejderrepræsentanter. Kirsten Sinding, som er den miljøansvarlige, koordinerer gruppens arbejde.

Vi er certificeret efter ISO 9001, ISO 3834-2 & EN 1090-1. Dette er et naturligt led i vores bestræbelser på at være en kompetent samarbejdspartner og levere produkter i høj kvalitet.

Redegørelse for medarbejderinddragelse

Medarbejderne informeres løbende om projekter og initiativer på infoskærme. Ligeledes bliver der afholdt ugentlige infomøder, hvor der orienteres om initiativer og evt. spørgsmål og nye indsatser vedr. HSE drøftes.

Nye medarbejdere får en HSE introduktion sammen med øvrig introduktion, når de starter i jobbet.

Medarbejdere bliver løbende inddraget, når der skal gennemføres initiativer. Fx var medarbejdere med i processen og beslutningerne omkring affaldssorteringsstationer ude i produktionshallerne, og disse medarbejdere har i den grad taget ansvar for at den efterfølgende sortering sker korrekt.

Flere medarbejdere er også ansvarlige for vores egenkontroller i virksomheden.

Miljøpolitik

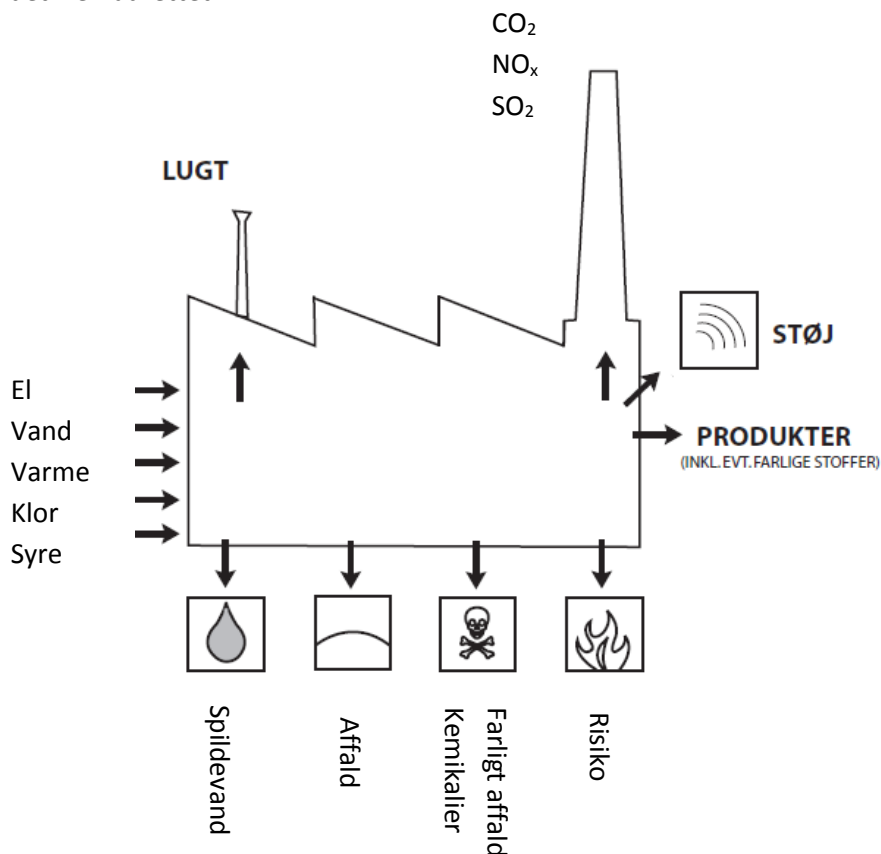
Vores miljøpolitik er:

- Minimere energiforbruget i forbindelse med varme og el.
- Sikre en miljørigtig håndtering af affald.
- Sikre medarbejderne imod sundhedsskadelige stoffer i vores forbrugsvare.
- Anvende miljøbevidste underleverandører til vores svejsning og overfladebehandling.
- Minimere unødvendig spild i forbindelse med vores produktion (svejetilsatsmaterialer og lign.).
- Arbejde målrettet med vores miljøredegørelse samt vores deltagelse i Green Network.
- Overholde gældende lovgivning vedr. miljø og arbejdsmiljø.



Miljøkortlægning

Da dette er første miljøredegørelse i Blaaholm, har vi valgt ikke at kigge på historiske data. På energiområdet har vi nem adgang til historiske data, hvorfor de er medtaget. Registreringerne af data og forbrug er startet i 2017 og vil blive det fremadrettet.



Krav til leverandører

En stor del af vores metalforarbejdning som laserskæring, bukning, drejning, fræsning og vandskæring foregår hos vores danske underleverandører. Overfladebehandling foregår udelukkende hos vores underleverandører.

Vi foretager leverandørgodkendelser og audits hos alle vores leverandører, og kontrollerer deres kvalitet og HSE forhold.

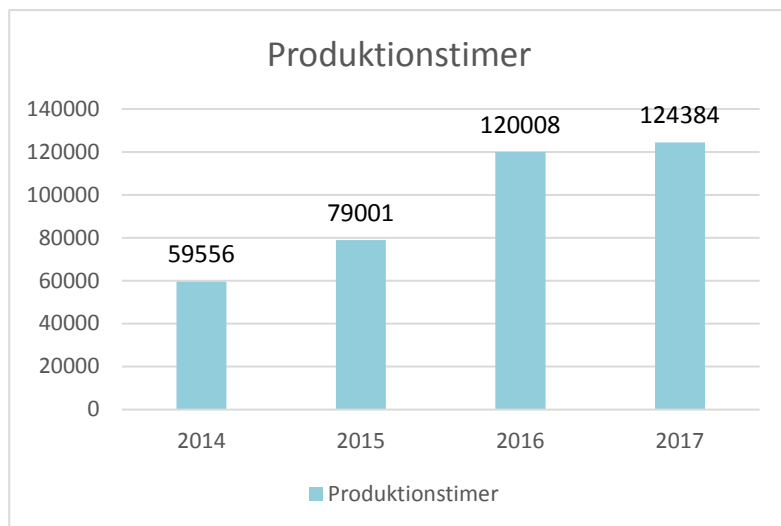
Vi stiller ikke specifikke miljø eller arbejdsmiljøkrav til vores underleverandører, men miljø- og arbejdsmiljøhensyn indgår i den samlede bedømmelse af vores leverandører, således at vi kan overholde vores forpligtelser overfor vores kunder.

I Danmark er der sjældent væsentlige problemer, og de fleste af vores leverandører har en miljø- og arbejdsmiljøpolitik. Flere af vores leverandører er tilmed ISO 14001 certificeret.

Produktionsstørrelse

Vi leverer specialudviklede løsninger til vores kunder - og ikke 2 løsninger er ens. Dette forhold betyder at en egentlig produktionsstørrelse er svært at opgøre, hvorfor vi betragter vores produktionstimer / mandetimer som indikator og nøgletal for vores produktionsstørrelse. Vi modtager en del halvfabrikata fra underleverandører og disse emner gennemgår oftest ingen bearbejdning i Blaaholm, men kun montage.

Produktionstimer er opgjort for perioden 1. januar til 31. december



Produkterne indeholder typisk fedt, smøreolier, hydraulikolie samt kølervæske når de forlader produktionen. Enkelte maskiner har påfyldt dieselolie. Disse mængder er opgjort under råvarer og hjælpeoffer.

Råvarer og hjælpeoffer

Vores forbrug af råvarer og hjælpeoffer er svejsetråd, svejsegas, tilsatsmaterialer samt kemi produkter. Vores indkøb af stål og aluminium er ikke kortlagt, da en del af disse råvarer kommer fra underleverandører.

	Enhed	2017
Periode		01.10.16 til 30.09.17
Svejsegas	Kg	8191
Svejsetråd	Kg	2183
Kemiprodukter	Kg	134
Kemiprodukter	Liter	425
Hydraulikolie, motorolie, kølervæske	Liter	1607
Smørefedt	Kg	522
Slibematerialer	Stk	16489

Svejsegas og svejsetråd benyttes i forbindelse med svejseprocesserne. Forbruget af svejsegas er indeholdt i vores handlingsplan som et indsatsområde med henblik på at reducere forbruget.

Vores kemiprodukter er især bremsereens, multirens, spraymaling, microolie samt svejsespray.

For at kunne identificere om vi anvender produkter, som indeholder stoffer på Miljøstyrelsens liste over uønskede stoffer (LOUS), har vi adgang til CHESS kemi databasen. Vi har identificeret 7 produkter med indhold af uønskede stoffer. Disse produkter er dog indkøbt og forbrugt før 2017, hvorfor de ikke er med i nuværende miljøredegørelse.

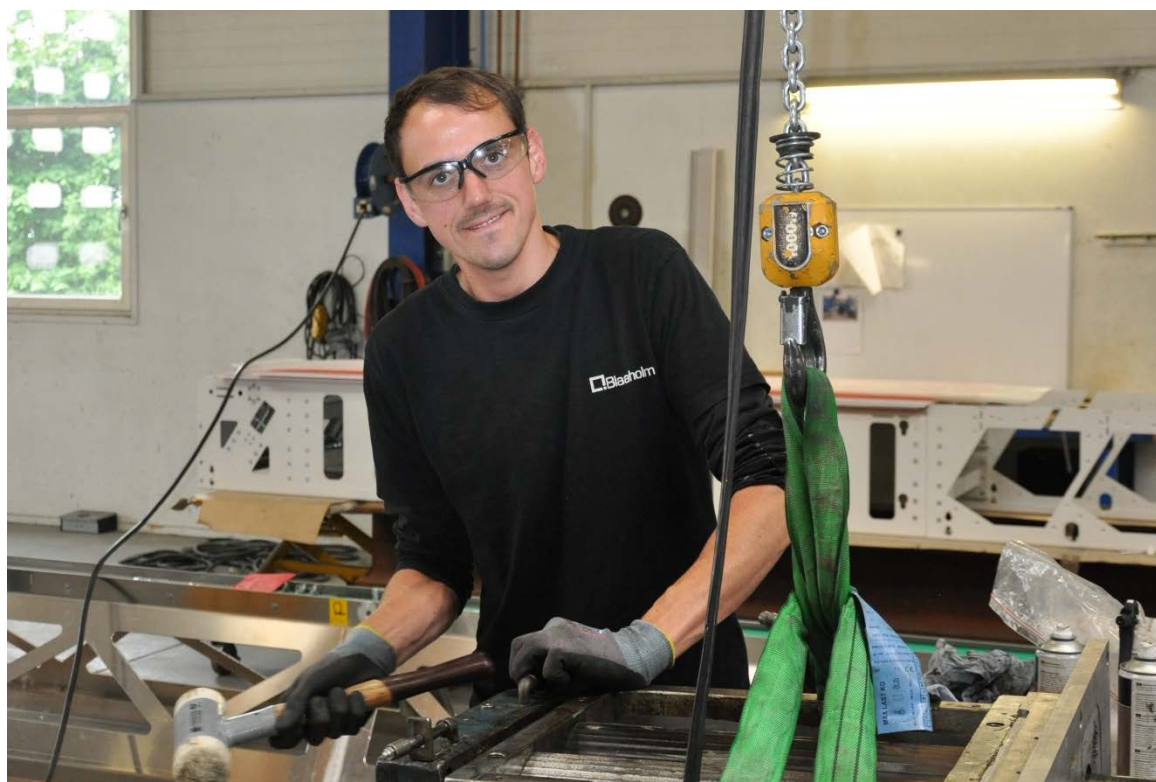
Ligeledes har vi kontrolleret vores forbrug af produkter, som indeholder stoffer på Miljøstyrelsens liste over kræftfremkaldende stoffer. Her fremgår at vi i perioden har indkøbt 3 produkter med indhold af kræftfremkaldende stoffer:

- Efaspray (spraymaling)
- Loctime 330 (lim)
- Sikaflex 221 (klæbemiddel)

Disse produkter vil indgå i vores handlingsplan med henblik på udfasning.

Produkter som smørefedt, motor- og hydraulikolie påfyldes udvalgte færdige produkter, før de afsendes til kunden. Så et egentligt forbrug i produktionen eller bortskaffelse sker ikke i Blaaholm.

Vores forbrug af slibematerialer er forholdsvis højt, og i perioden er iværksat initiativer for at nedsætte forbruget.



Energiforbrug

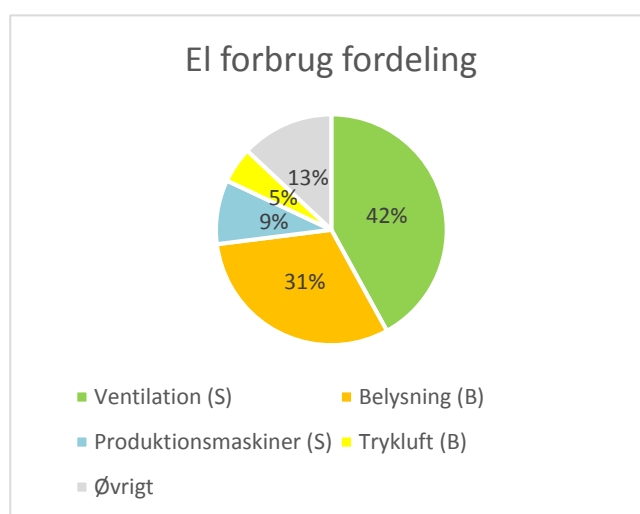
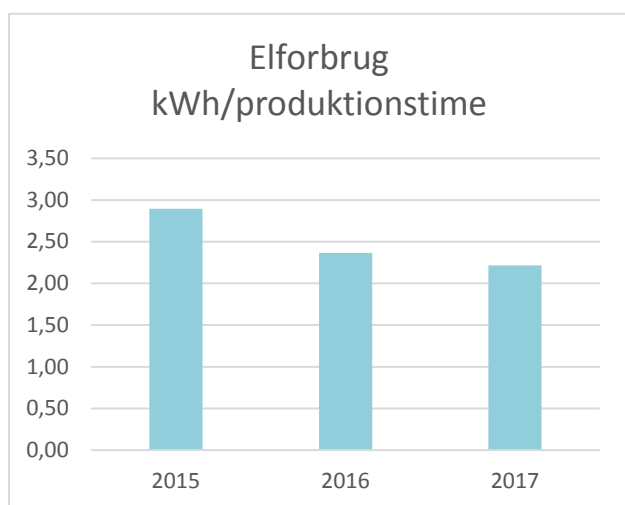
Energikilderne i Blaaholm er el fordelt på proces og jordvarme samt fjernvarme. I Varde sker opvarmningen med jordvarme og i Esbjerg med fjernvarme. De faktiske tal samt nøgletal ses i nedenstående tabeller.

I 2014 opkøber vi AP Maskinteknik, og afdelingen i Varde etableres på denne adresse. Produktionsarealet udvides hermed fra 2200 m² til 6000 m². I Q4 2017 udvider vi med produktionshal 4 i Esbjerg. En udvidelse på 867 m².

I Q4 2017 er der foretaget en energikortlægning ved en energikonsulent Harald Karlsen med henblik på at få identificeret mulige energibesparende tiltag med en TBT på maks. 3-5 år. I projektet blev der identificeret fem større projekter til energibesparelse samt en række mindre projekter. Energiforbruget har været stigende set over årene 2013 til 2017 grundet stigende produktion.

Elforbrug

Indirekte forbrug	Enhed	2015	2016	2017
Periode		01.01-31.12	01.01 – 31.12	01.01 – 31.12
El Totalt	kWh	259047	344067	329575
Forbrug (Jordvarme)	kWh	30275	60406	53836
Forbrug (Proces)	kWh	228772	283661	275739
Nøgletal				
Forbrug (Proces) pr. produktionstime	kWh/prod. time	2,90	2,36	2,22



1 S er skønnet og B er beregnet

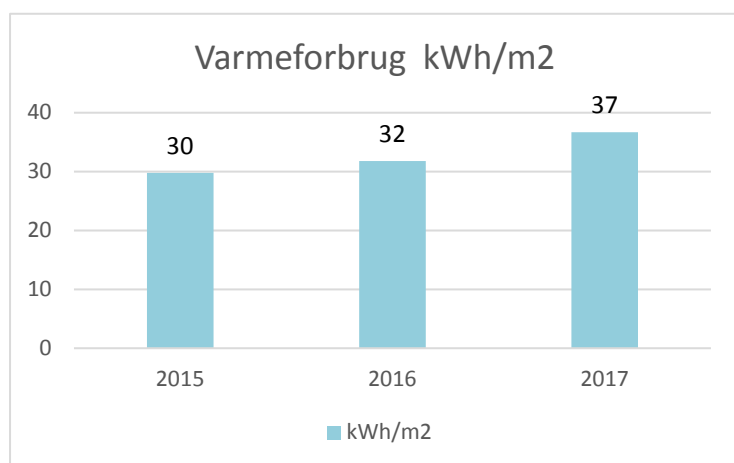
Vi har fået identificeret fordelingen af vores elforbrug, og ventilationsanlæg og lys udgør over 70% af vores energiforbrug, hvorfor fremtidig fokus skal rettes her.

Vi har arbejdstid fra mandag til torsdag fra kl. 7.00 – 15.30 og fredag fra kl. 7.00 – 12.00. Det sker dog ofte, at medarbejdere møder ind før kl. 7.00 og ved travlhed at medarbejdere arbejder over efter kl. 15.30. I disse situationer har vi et højt elforbrug/mandetime, når lys og ventilation er tændt med få medarbejdere gående i produktionshallerne. Fremadrettet skal vi have vores forbrug i produktionen tilpasset således, at vi har bedre styring af vores ventilation og lys ved fx sensorstyret lys, der kun lyser i de områder, hvor der arbejdes.

Vi har valgt at teste LED armaturer med sensor i 2018 i et testområde i hal 2 i Esbjerg. Der er besluttet at indkøbe disse armaturer til hal 2, og det forventes gennemført i Q4. Projektet vil betyde en væsentlig energibesparelse samt langt bedre belysning end den nuværende.

Varmeforbrug

Indirekte forbrug	Enhed	2015	2016	2017
Periode		01.01 - 31.12	01.01 – 31.12	01.01 – 31.12
Fjernvarme forbrug (reelt)	MWh	164,7	195,0	232,5
Fjernvarme forbrug (graddage korrigeret)	MWh	176,5	188,4	222,5
Nøgletal				
Forbrug pr. produktionsareal	MWh/m ²	30	32	37



I 2016 etableres nyt ventilationsanlæg i produktionen i Esbjerg. Ved den lejlighed bliver vi rådgivet at koble varmen i produktionen over på ventilationen. Set ud fra en energimæssig betragtning var det en forkert beslutning, hvilket også ses på nøgletallet i 2017. I Q4 2018 kobles varme fra ventilationen og ny strålevarme etableres i hal 4. Hermed kan al opvarmning i hal 2, 3 og 4 i Esbjerg foregå via strålevarme, som er en mere energibesparende løsning.

Yderligere energiprojekter som er gennemført eller bliver gennemført inden udgangen af 2018:

- Generel energirenovering og optimering af vores varmeanlæg i Esbjerg:
 - Indførelse af Danfoss ECL 320 anlæg
 - Montering af følere
 - Udskiftning af gamle pumper til nye energieffektive pumper
 - Opsætning af flowbegrænsere til indregulering af vandmængderne
- Styring på vores porte, så varmetabet mindskes.
- Informationskampagne og skiltning på vores svejsearme om at lukke spjæld, når man ikke svejser.
- Sænkning af temperatur i vores produktionshaller i Esbjerg.

Vandforbrug / spildevand

I Blaaholm har vi ingen forbrug af vand til vores produktionsprocesser. Det er udelukkende vand til sanitære formål, hvorfor vi laver en samlet opgørelse på vand og spildevand.

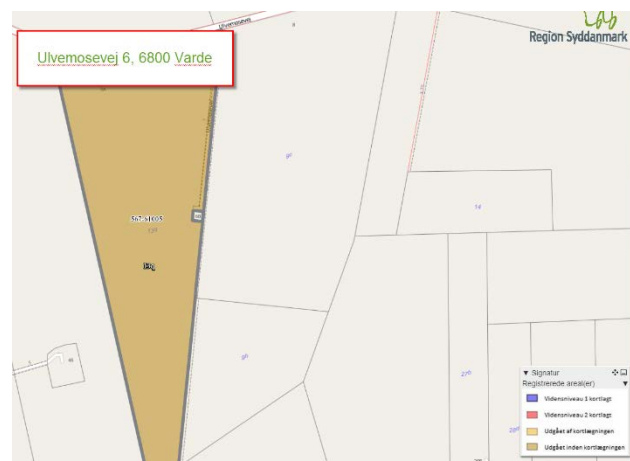
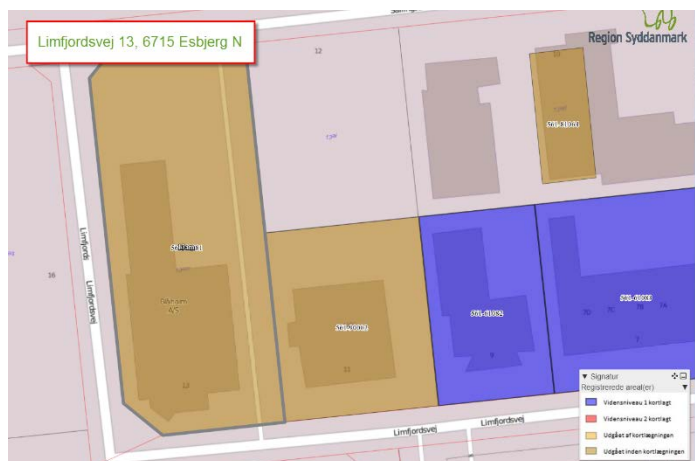
Vandforbrug/ spildevand	Enhed	2015	2016	2017
Forbrug	M3	347	496	458
Nøgletal	M3/produktionstime	4,4	4,1	3,7

Stigningen i forbruget skyldes vækst i antallet af medarbejdere. Der er gennemført vandbesparende tiltag, da der er toiletter med lille og stort skyld, og udelukkende nyere VVS-installationer. Vi har et acceptabelt lavt nøgletal, når der både er toilet, vaske-, bade- og køkkenfaciliteter på virksomhedens 2 adresser.

Jordforurening

Begge af virksomhedens 2 adresser er beliggende i områder med drikkevands interesser jf. www.arealinfo.dk

Ingen af virksomhedens adresser er kortlagt som forurenede. Lokaliteterne er klassificeret "Udgået inden kortlægning" (lokaliteter hvor der er foretaget en oprensning, så de ikke kortlægges som forurenede). Information om forurenede grund er hentet på <https://regionsyddanmark.dk/wm282374>



I Varde og Esbjerg er oplag af kemikalier m.v. indrettet, så risiko for forurening er mindst mulig.

Varde.

I Varde har vi oplag af spildolie og hydraulikolie i 3 x 1000 liters tanke. Alle disse tanke er placeret indendørs væk fra køreområder og er placeret med spildbakker under. Øvrige kemikalier er placeret i mindre originale beholdere på spildbakker.

I Varde oplagres farligt affald indendørs i UN godkendte 200 L beholdere.

I Varde har vi en 1500 liter overjordisk dieseltank fra 2008 placeret i vores værksted. Der foreligger en tankattest fra 2008. Der er ingen lovgivningsmæssige krav til kontrol af tanken, da den er under 6000 liter.

En fyringsolietank på 2500 liter fra 1987 er gravet op og fjernet i 2017. En fyringsolietank overjordisk på 1000 liter fra 2008 er nedtaget og fjernet i 2014.

Esbjerg.

I Esbjerg har vi ingen tankanlæg. Vi har en 1000 liters beholder til olieemulsion. Denne er placeret udendørs under halvtag på en spildbakke.

Farligt affald som spraydåser, lysstofrør, fast olieaffald m.v. er placeret i 200 L beholdere under halvtag. Rester af kemikalier opbevares i lille oplag i original beholder på en spildbakke, før det bortskaffes til genbrugsplads.

Transport

Virksomhedens vognpark består af 5 firmabiler til ledere og sælgere samt 9 servicebiler. Alle er dieselmotorer. Derudover har vi 2 fejmaskiner på el samt 8 trucks: 4 på el, 3 på gas samt 1 på diesel

Intern transport	Enhed	2017
Periode		01.10.16 – 30.09.17
Diesel (firmabiler samt servicebiler)	Liter	19215
Diesel (til trucks)	Liter	240
Gas (til trucks)	Kg	902

Vi anvender el trucks i langt de fleste tilfælde hvor det er muligt. Vi er nødsaget til at anvende gastrucks ved tunge løft, da gastrucks kan løfte tungere emner end vores el trucks.

Kørte kilometer i vores biler samt driftstimer på vores trucks er ikke registreret i perioden. Fremadrettet vil dette blive registreret.



Luftforurening

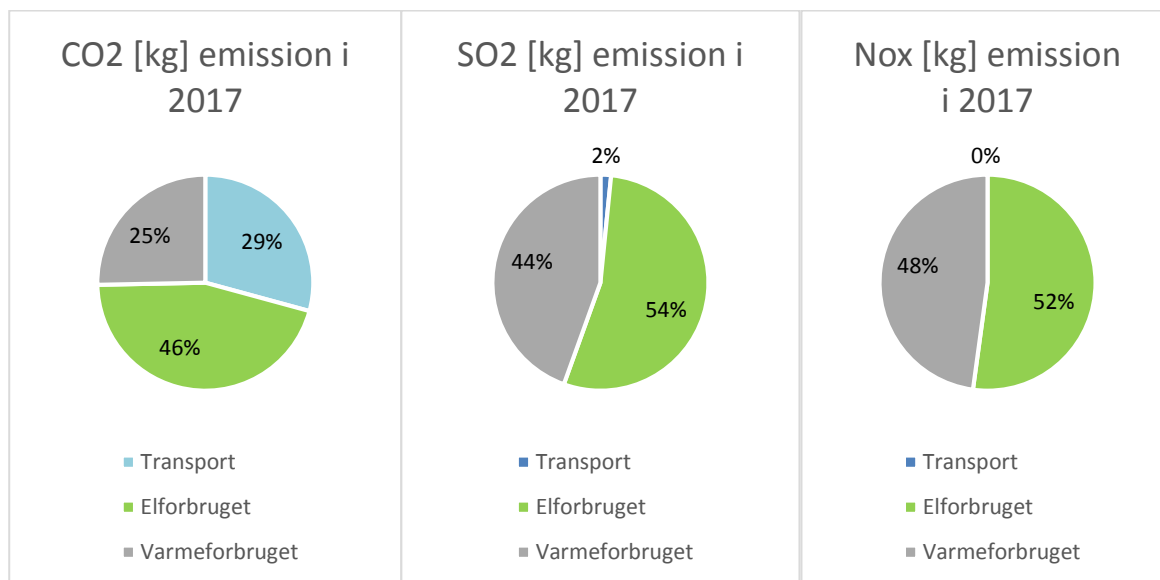
Blaaholms væsentlige emissioner består af:

- Emissioner (indirekte) som følge af energiforbrug samt transport
- Emissioner (direkte) af svejserøg, olietåger samt støv fra stålbehandling.

På nedenstående tabel vises de indirekte emissioner af CO₂, NO_x og SO₂.

Luft Indirekte udledninger	Enhed	2017
Transport		01.01 – 01.01
CO ₂	Kg	54262
SO ₂	Kg	0,39
NO _x	Kg	-
Elforbrug		
CO ₂	Kg	84371
SO ₂	Kg	13
NO _x	Kg	59
Varmeforbrug		
CO ₂	Kg	46986
SO ₂	Kg	10,9
NO _x	Kg	54

På nedenstående diagrammer er energikilderne sammenholdt i forhold til deres emissioner.



Esbjerg

I Esbjerg har vi følgende afkast:

Afkast	Type af forurening	Maksimale luftmængder projekteret [m3/time]	Filtertype	Effekt af filter ³⁾	Krav
1	Svejserøg	10000 (sort) 4800 (alu)	Patronfilter	99% af svejserøgen	99% af svejserøgen
2	Olietåger (boring, fræsning, drejning)	1950	Olietågefilt er	1 mg/Nm3	1 mg/Nm3
3	Støv fra maleboks ¹⁾	1940	Støvfilter	95%	
4	Støv fra båndslibning ²⁾	1950	Cyklon		5 mg/Nm3

1. Er kun tændt lejlighedsvis til manuel arbejde fx brug af spraymaling til små emner

2. I drift maks. 2 timer/ dag.

3. Oplyst af filterleverandør

Varde

I Varde har vi følgende afkast:

Afkast	Type af forurening	Maksimale luftmængder projekteret [m ³ /time]	Filtertype	Effekt af filter ³)	Krav
A	Svejserøg	6000	Kuvertpose-filtre	99% af svejserøgen	99% af svejserøgen
Ax	Støv fra sliberum	1000	Patronfiltre	>99,9%	5 mg/Nm ³
F	Svejserøg og støv fra båndpudser	3700	Kuvertpose-filtre. Båndpudserne har eget filter	99% af svejserøgen	99% af svejserøgen

3.Oplyst af filterleverandør

Vi har følgende krav stillet i miljøgodkendelserne gældende for begge adresser:

Olietåger	Hvis luftmængden er over 10000 m ³ /time skal der foretages præstationsmåling	Blaaholm er ikke omfattet af kravet
Støv	Hvis luftmængden er over 2500 m ³ /time skal der foretages præstationsmåling	Blaaholm er ikke omfattet af kravet
Egenkontrol	Driftsjournal med angivelse af kontrol og vedligehold af filtre, udskiftning af filtermateriale, og korrigerende handlinger. Vedligehold jf. Leverandørens anvisninger	Blaaholm er omfattet af kravet

I Esbjerg har vi en ugentlig egenkontrol af ventilationsanlæg, og i Varde har vi egenkontrol hver 4. uge. Vores ventilationsanlæg er tilmeldt årlig service. Ved uregelmæssigheder har vi kontakt til vores service leverandør og får afhjulpnet fejl øjeblikkeligt.

Lugt

Der er ikke registreret lugtgener i forbindelse med vores produktion på begge adresser.

Affald og genanvendelse

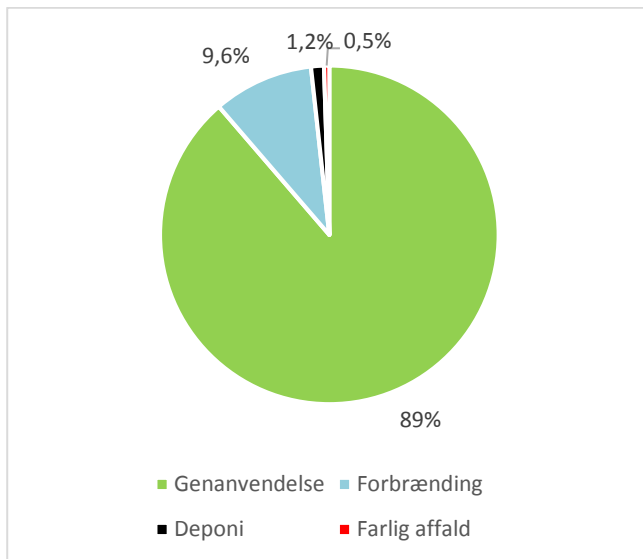
Affald har været et indsatsområde i 2017/2018 og en lang række initiativer er iværksat. Alene kortlægningen tilbage i 2017 synliggjorde at der var plads til forbedringer i vores sortering og bortskaffelse af vores affald.

Affaldsfraktionerne og de respektive mængder er anført i nedenstående tabel.

Affald	Enhed	2017
Periode		01.10.2016 til 30.09.2017
GENANVENDELSE		
Metal (sort)	Kg	40.700
Metal (spåner)	Kg	1.220
Metal (Aluminium)	Kg	912
Rustfrit	Kg	0
Skillemetal	Kg	I.R.
Træaffald	Kg	13.720
Pap/papir	Kg	5.660
Plastfolie	Kg	90
Hårdt plast (tom emballage)	Kg	80
FORBRÆNDING		
Brændbart affald	Kg	6.821
Dagrenovation	Kg	I.R.
DEPONI		
Slibeskiver, filteraffald	Kg	880
FARLIGT AFFALD		
Spraydåser, malingsrester, lysstofrør	Kg	236
Faste olieprodukter	Kg	89
Uorganisk surt affald	Kg	33
Spildolie, olieemulsioner	Kg	I.R.
Kabler	Kg	I.R.
Batterier	Kg	I.R.
Hydraulikslanger	Kg	I.R.
Oliefiltre	Kg	I.R.

I.R. betyder ikke registreret. Fra medio 2017 er mængderne registreret fremadrettet.

En meget stor andel af vores affald bortskaffes til genanvendelse, nemlig 89%. Brændbart affald udgør 9,6%, deponi 1,2% samt farligt affald 0,5%, hvilket illustreres herunder.



Vores farlige affald bortskaffes primært på de kommunale genbrugspladser, hvor vi har tilkøbt abonnementsordninger. Nogle enkelte fraktioner af farligt affald bortskaffes til godkendt transportør.

Spildolie bortskaffes ved den landsdækkende ordning som Marius Pedersen A/S varetager.

I 2017/2018 har det været iværksat følgende initiativer:

- Skiltning ved kildesorteringer i produktionen samt ved affaldsbeholderne, der står ude.
- Produktion af affaldsvogn med kildesortering i vores montagehal.
- Opsætning af flere beholdere i produktionen
- Ændring af aftaler med transportører. Fx har vi opstillet større affaldsbeholdere, så transporterne er blevet reduceret betragteligt.
- Infomøder for produktionsmedarbejdere vedr. affaldssortering
- Indkøb af pappresser, så antallet af transporter minimeres betragteligt. Papaffaldet håndteres og bortskaffes nemmere og er mindre pladskrævende.
- Kildesortering i vores kontormiljøer i pap/papir, metal og øvrigt affald.
- Kildesortering i vores kantine, så glas og metal er sorteret fra dagrenovationen
- Indpakning af vores svejsetråd, så vi undgår at måtte kassere tråden pga. rustpletter m.v.
- Indsatser og oplysningskampagner vedr. korrekt sortering, så vi sikrer, at det indsamlede affald til genanvendelse kan genanvendes og ikke kasseres. Fx pap med fedt skal ikke genanvendes med i brændbar fraktion. Tør opbevaring af vores papaffald samt korrekt sortering af plastfolie m.v.



1 Affaldsvogn som en medarbejder Martin Tjørnelund var med til at udvikle og designe. Vognen er produceret i vores eget værksted

Støj og vibrationer

Virksomhedens væsentligste eksterne støjkloder er ventilationssystemer og transportere. Det vurderes, at støjkloderne ikke giver anledning til en støjbelastning, der overstiger vilkåret i miljøgodkendelsen.

Virksomheden skal, efter anmodning fra tilsynsmyndighederne, gennemføre egenkontrol ved at foretage støjmålinger.

Der har ikke tidligere været konstateret problemer med vibrationer, hvorfor det ikke vil blive behandlet yderligere.

Uheld og driftsforstyrrelser

Der er ingen væsentlige risici eller driftsforstyrrelser forbundet med de aktiviteter, der foregår på virksomheden.

Risiko

Blaaholm er ikke omfattet af risikobekendtgørelsen.

I 2014 er der installeret et ABA- og ABV-anlæg i Esbjerg. Der foretages løbende egenkontrol samt årlig service af anlægget og 1 gang årligt er der inspektion af DBI.

Blaaholm har desuden en del medarbejdere, der har gennemført kurset "Varmt arbejde", der indeholder forebyggelse af at branden opstår samt elementær brandbekæmpelse.

I 2017 har vi også arbejdet med indretning af vores truck lade stationer, så vi undgår brandfare ved korrekt indretning af stationerne og bedre skiltning.

Sikkerhedsinstruktion for vores gæster er blevet introduceret i 2017, således at vores gæster sikkerhedsbriefes ved adgang til vores produktionshaller.

APV og "safety walk"

Vi har senest arbejdet med APV kortlægning i foråret 2018, og handlingsplaner er udarbejdet og iværksat. Her listes udvalgte punkter på handlingsplanen op:

- Sikring af oplæring ved nye opgaver
- Sikring af stiger ved vores lagerreoler
- Hydrauliske/elektriske momentnøgler for at aflaste hårdt fysisk arbejde
- Skiltning omkring pumpestationer
- Orden og struktur i værkstederne
- Tilknytning af svend til lærlinge, så der ikke opstår usikkerhed ved oplæring
- Ekstra fokus fra sikkerhedsrepræsentant for medarbejdernes brug af værnemidler og punktudsugning ved svejsning
- Tiltag for at mindske støj og støv i produktionen
- Tiltag for at opnå bedre lys i hallerne med dårlig belysning

I Blaaholm arbejder vi pt. med indførelse af "Safety walk", en tjekliste hvor vi forener miljø, sikkerhed og arbejdsmiljø ved planlagte runder i produktionen. Formålet er at kontrollere "tingenes tilstand" og få dialog med vores medarbejdere om netop miljø, sikkerhed, arbejdsmiljø og korrekt adfærd.



Vurdering og prioritering

Ved vurdering og prioritering af miljøpåvirkningerne har vi valgt at vurdere ud fra følgende kriterier:

- Overholdelse af lovkrav
- Områder som medarbejdere nemt kan involveres i, og hvor tiltaget er synligt overfor medarbejdere
- Områder hvor der er økonomisk gevinst ved tiltag (fornuftig TBT)
- Relevante indsatsområder i branchen for metalbearbejdende virksomheder
- Områder hvor løsningen er nem og ligetil
- Løsninger der bidrager til bedre indeklime og arbejdsmiljø for vores medarbejdere

Alene kortlægningen og den eksterne energikortlægning tydeliggjorde at affald og energiområdet var oplagte indsatsområder.

Den eksterne energikonsulent pegede på fem indsatsområder for at opnå energibesparelser. 4 af de 5 områder har vi valgt som indsatsområder, og her begrundes vi hvorfor:

1. **Optimering af ventilationen i Esbjerg.** Bidrager med 41% af energiforbruget. Opkobling af varme på ventilationen er en energimæssig rigtig dårlig løsning, så vi har prioriteret at ændre det.
2. **Optimering og ændring af varmeanlægget i Esbjerg.** Sidste vinter havde vi udfordring med at få nok varme i produktionshallerne med den gamle løsning, så medarbejderne får bedre indeklime med ny løsning (produktion og administration). Økonomisk gevinst. Synligt tiltag overfor medarbejderne.
3. **LED belysning i produktionshallerne i Esbjerg og Varde.** TBT er meget fornuftig. Vi har samtidigt meget gamle armaturer og dårligt lys i nogle af hallerne, så ny LED belysning vil give bedre indeklime samtidigt. Synligt tiltag overfor medarbejderne.
4. **Tiltag vedr. vores porte for at undgå varmetab.** Nem og ligetil løsning. Bedre indeklime, da vi kan holde temperaturen oppe i hallen og undgå træk. Økonomisk gevinst. Synligt tiltag overfor medarbejderne.
5. **Affaldsområdet har været og er fortsat et indsatsområde,** da kortlægningen viste at vi havde mange løsninger, der slet ikke var fulgt med den vækst virksomheden havde været igennem på få år. Således var mange containere alt for små, og transporterne alt for mange, så det var en nødvendighed at få det tilpasset produktionens størrelse. Området er meget synligt overfor medarbejderne og gæster i huset, og netop et område hvor vi valgte i høj grad at involvere medarbejderne i de nye løsninger. Løsningerne har været nemme og ligetil.
6. **Råvarer og hjælpestoffer er et sidste indsatsområde.** Vi anvender mange kemikalier, og vi ønsker at udfase produkter med skadelige stoffer alene af hensyn til vores medarbejdere. Vores kortlægning har vist at forbrug af svejsetråd og svejsegas kan optimeres, hvorfor det ligger lige for med enkelte løsninger. Her er også et økonomisk incitament for indsatsen.

Mål og handlingsplaner

Vi arbejder med følgende handlingsplan.

Parameter	Mål	Aktiviteter	Ansvarlig	Deadline	Status
Råvarer og hjælpestoffer	Reducere spildet af svejsetråd	Indpakning af ruller	KIS	01.02.2018	Er gennemført
	Reducere svejsegasforbruget med 10%	Justering af svejsegasforbrug. Indkøb af flowmeter. Dagligt tjek	MS/GBK	01.11.2018	Løbende indsats
	Udfase produkter med indhold af kræftfremkaldende stoffer	Finde og teste produkt, der kan erstatte Efaspray	KIS	01.02.2019	
	Reducere forbruget af slibematerialer	Information til medarbejdere om forbruget / aftaler med medarbejdere	MS	01.02.2018	Er gennemført
Affald	Fokus på korrekt sortering og bortskaffelse af affaldet	Løbende sikre at affaldet sorteres og bortskaffes korrekt. Løbende information. Evt. produktion af affaldsvogn til Varde	KIS		Løbende indsats
Energi (varme og el)	Reducere energiforbruget med 6%	Gennemgang og optimering af varmeanlæg samt etablering af strålevarme i hal 4.	KIS	01.12.2018	Tilskud er søgt hjem. Projekt er i gang.
		Ændring af ventilationsanlægget (varmen kobles fra) samt ændring af styring	KIS	01.01.2019	
		Styring af ventilationen opkobles på PC.	KIS	01.12.2018	Gennemføres med varmeprojektet
		Styring på vores porte, så de kun åbner "halvt op" for at undgå varmetab	MS/KIS	01.10.2018	Er gennemført
		Sænkning af temperatur i hallerne i Esbjerg	KIS	01.06.2018	Er gennemført.
		Nøgletal. Fokus på brugstid sammenholdt med energiforbrug	KIS	01.12.2018	
		Slukke for pumper om sommeren	KIS	01.05.2018	Er gennemført
	Reducere energiforbruget med 10%	Udskiftning til LED belysning. Gennemføres i trin.	KIS	31.12.2019	Tilskud er søgt hjem til hal 2 i Esbjerg. LED armatur med sensor testes.