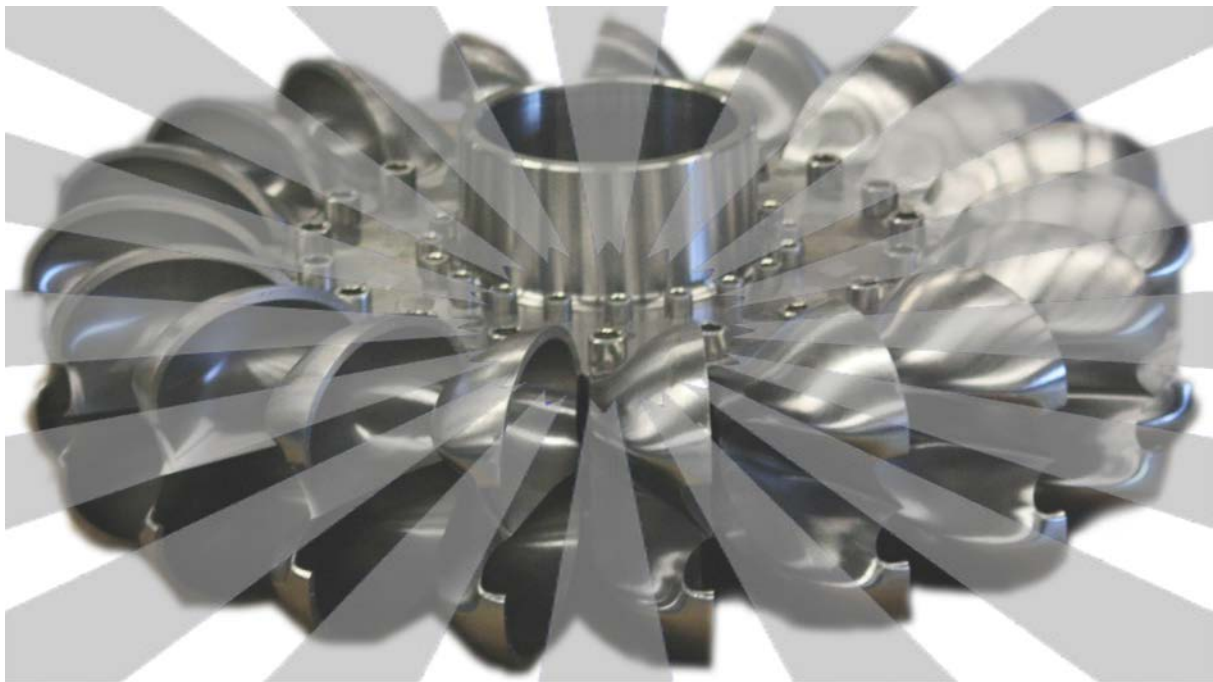


Miljørapport 2017

Reins Maskinering AS



Innhold

1	Introduksjon	3
1.1	Innledning om Reins Maskinering AS	3
1.2	Typiske produkter.....	3
1.3	Styringssystemer.....	3
1.4	Kvalitetsstyring.....	4
1.5	Miljøstyring	4
1.6	HMS/ Internkontroll	4
2	Måltrettet miljøetsatsing	5
2.1	Politikk.....	5
2.2	Målsettinger	5
2.3	Nøkkeltall	6
3	Miljøaspekter ved Reins Maskinering AS	6
3.1	Om miljøaspekter	6
3.2	Avfall, vanlig avfall	7
3.3	Avfall, metall	8
3.4	Brennstoff på ansattes biler:	9
3.5	Dieselolje for gravemaskin/truck:	9
3.6	Energibruk i produksjon og bygninger:.....	9
3.7	Støy, innendørs	10
3.8	Kjølevæske for verktøymaskiner.....	10
3.9	Hydraulikk-og smørolje - Wincher:	10
3.10	Transport av varer med firmabiler:.....	11
3.11	Transport av ansatte til/fra jobb.....	11
3.12	Vannforbruk.....	11
3.13 - 3.14	Gassflasker - Papir.....	11
4	Nøkkeltallrapport for 2017	12
4.1	Innledning.....	12
4.2	Tabell for nøkkeltall 2017	12
5	Avfallslevering 2017	13
5.1	Vanlig avfall og farligt avfall	13
5.2	Metallspon, kapp og plastspen	13
6	Energiforbruk i bygninger og produksjon	15
7	Risiko og muligheter	15
8	Relevante henvendinger frå interesseparter, inkludert klager	16
9	Ambisjoner for vidare arbeid med miljøforbedringer	156
10	Avslutning	16

1 Introduksjon

1.1 Innledning om Reins Maskinering AS

Reins Maskinering AS (RM) ble etablert på Husnes industriområde på Husnes i Kvinnherad i 1985 av nåværende eier og daglig leder Helge Roald Rein.

Vi har fra starten av spesialisert oss innen maskinering og har i dag en allsidig og moderne maskinpark bestående av 14 CNC styrte maskiner. I tillegg kommer manuelle maskiner. Innen dreining opererer vi i størrelser fra Ø25mm - Ø1000mm. Når det gjelder fresing takles arbeidsstykker på 2000mm x1500 mm.

Vi produserer etter kundens spesifikasjoner og beregninger. Ved produkter der vi ser muligheter for forbedringer enten før produksjonen starter eller underveis, vil vi presentere dette for kunden.

Vi tar også på oss oppdrag der plate/sveis, montering og overflatebehandling er aktuelt. I den grad bedriften ikke dekker disse fagområdene selv, benyttes kvalifiserte underleverandører. Der det er behov for ingeniørkompetanse benytter vi Zenit Engineering AS.

1.2 Typiske produkter



Høytrykkssvivel for offshoreindustrien. Produsert i et materiale som er spesielt egnet pga styrke og korrosjonsbestandighet. Testtrykk opp til 1550 Bar



Spoleskrue til skipsindustrien



Løpehjul med lause skåler til vannkraftsmarkedet.

1.3 Styringssystemer

Krav fra nåværende og fremtidige kunder samt egne krav innebærer økt fokus på kvalitets- og miljøstyring og dokumentasjon av prosesser og resultater. Norske myndigheters krav til internkontroll for helse, miljø og sikkerhet (HMS) innebærer og at vi har på plass styringssystem for lovpålagte krav.

Bedriften har etablert et integrert Helse-, miljø-, sikkerhet og kvalitetsstyringssystem (HMSK system) som inkluderer alle relevante kravelementer i ISO 9001:2015, ISO 14001:2015 og Arbeidsmiljøloven/Internkontrollforskriften.

1.4 Kvalitetsstyring

Vi har i vår 32 års historie blitt kjent for vårt kvalitetsarbeid innen maskinering.

Kvalitetsstyringssystemet bidrar til økt fokus på alle ledd i prosessen fra forespørsel til levering og derved sikre at kundens krav og forventninger oppfylles.

ISO 9001:2015 har satt større fokus på risikostyring, forstå krav til alle interessenter, måle at vi har tilstrekkelig ressurser, tydeliggjere endringer under produksjon, tydeliggjere krav til frigjeving av produkt til kunden og at avvik også kan knyttes mot prosess.

1.5 Miljøstyring

Vi har en svært miljøvennlig produksjon uten skadelige utslipp. Alt avfall som blir produsert, blir sortert, lagret og levert til miljøsentral eller til spesialfirma for metallgjenvinning.

Miljøstyringssystemet har ført til økt fokus på viktigheten av å beskytte det indre og ytre miljø.

ISO14001:2015 har satt større fokus på organisasjonens kontekst, toppledelsen har systemansvar, utvida kontroll av risikoanalyser (muligheter og trusler), miljømål og plan for å nå målene, tilstrekkelig ressurser, større fleksibilitet i omfanget av dokumentasjon og struktur, prosessorientering-livssyklusvurdering, sikre gode program for måling analyse og vurdering av miljøprestasjoner. Krav om proaktiv styring og risikobasert tilnerming (avviksystemet). Det benyttes ekstern kompetanse til å arrangsjert beredskapsøvelsen vår, dette for å få ein tredje parts vurdering.

1.6 HMS/ Internkontroll

Vi har inkludert kravene i «FOR 1996-12-06 nr 1127: Forskrift om systematisk helse-, miljø- og sikkerhetsarbeid i virksomheter (Internkontrollforskriften).» i styringssystemet slik at det følger opplegget for OHSAS18001. Styringssystemet har ført til økt fokus på HMS i alle ledd.

Samtlige ansatte har ansvar for å følge styringssystemet innen sitt ansvarsområde. Dette innebærer at alle medarbeidere skal være informert om styringssystemets målsetting, innhold, plikter, ansvar og kunders krav og forventninger.

Jeg har ansvar for å vedlikeholde, utvikle og forbedre styringssystemet vårt.

Helge Roald Rein

Styreformann og Daglig leder

2 Målrettet miljøsatsing

2.1 Politikk

Vår kvalitetspolitikk er å:

- Oppfylle alle kundekrav og krav i lover og forskrifter som gjelder for vår virksomhet.
- Velge gode og innovative løsninger for å tilfredstille kundens behov og forventninger.
- Kontnuerlig forbedre vårt ledelsessystem for kvalitet for å forbedre våre kvalitetsprestasjoner.

Vår miljøpolitikk er å:

- Hindre forurensing til luft, jord og vann.
- Oppfylle lovpålagte krav og våre egne krav til definerte miljøaspekter.
- Bevistgjera alle ansatte til å tenkja på vern av det ytre miljø.
- Kontnuerlig forbedre vårt ledelsessystem for miljø for å forbedre miljøprestasjonene.

Vår HMS politikk er å:

- Vedlikeholde ein sikker og trivilig arbeidsplass som ivaretar helse, arbeidsmiljø og sikkerhet for dei ansatte
- Me skal kontnuerlig forbedre egenhet, tilstrekkelighet og effektiviteten av HMS styringssystemet i samarbeid med alle ansatte.
- Ha fokus på dei ansatte som bedriftens viktigaste ressurs, og legge forholda til rette for å ha friske, motiverte og engasjerte medarbeidere som både ønsker og kan tilbys, faglig utvikling.

2.2 Målsettinger

Vår kvalitetsmålsetting er å:

- Redusere antall kundeklager
- Reduksjon av avvik i produksjonen
- Reduksjon av avvik levrاندører
- Opprettholde det lave antall avvik på leveringsfrister
- Opprettholde lavt antall avvik eksterne revisjoner

Vår miljømålsetting er å:

- Identifisere alle vesentilge miljøaspekter
- Øke prosent av avfall til resirkulasjon
- Ikkje ha avvik som medfører forurensing til luft, jord og vatten utover tillatte grenser.
- Opprettholde/auke energiforbruk (bygninger og produksjon), budsjetert høgare produksjon 2017. Fokuset vil være på reduksjon av forbruk.
- Redusere forbruk av fossilt brennstoff ihht resultat 2015

Vår HMS målsetting er å:

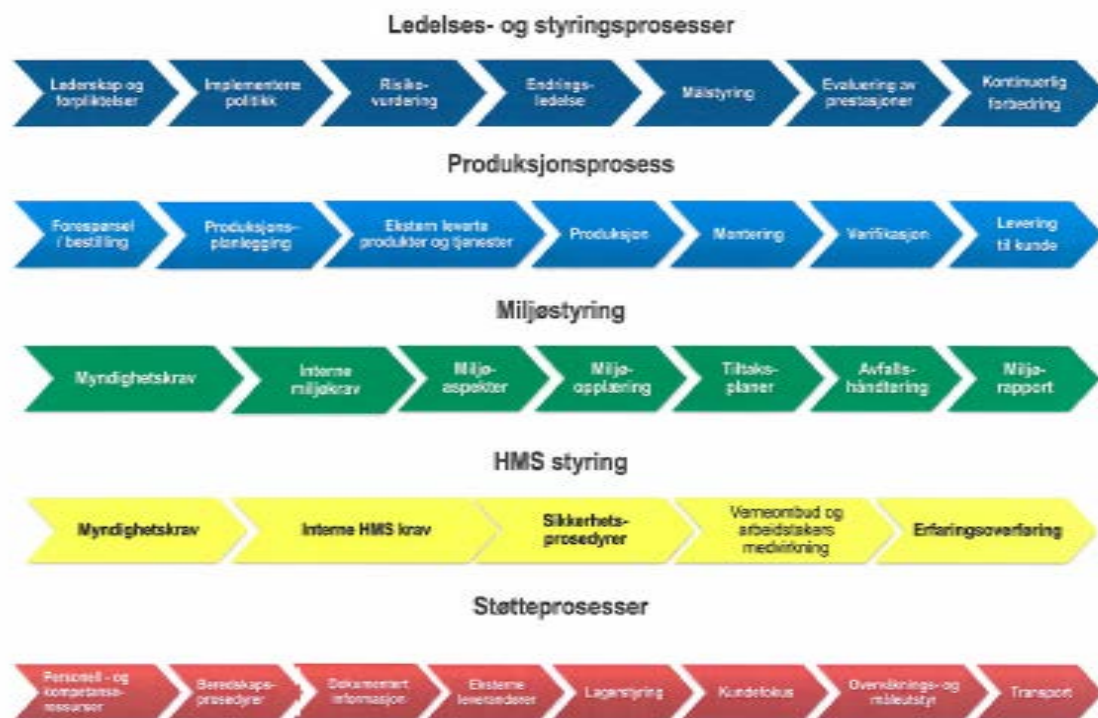
- Opprettholde eit lavt sjukefravær i arbeidsstokken
- Ikkje ha hendelser/skader som medfører fravær.
- Ikkje ha hendelser/skader som krever behandling av medesinsk personell.

2.3 Nøkkeltall

Målbare målsettinger er spesifisert i styringsdokumenter. Disse dokumentene blir oppdatert årlig når det gjelder mål og kvartalsvis for resultater

3 Miljøaspekter ved Reins Maskinering AS

RM produserer komponenter i høyverdig materialer basert på spesifikasjoner fra kunder. Prosessene i RM er vist i figuren under



3.1 Om miljøaspekter

RM har definert alle miljøaspekter for virksomheten med fokus på alle vesentlige miljøaspekter.

Miljøaspekt er ISO 14001 definert som:

”Del av en organisasjons aktiviteter eller produksjon eller tjenester som kan innvirke på

miljøet” Et vesentlig miljøaspekt har eller kan ha en vesentlig miljøpåvirkning, positiv eller negativ

Innvirkning på nærmiljøet som følge av produksjonen er liten. Vi har ikkje miljøaspekter som krever spesielle utslippstillatelser i forhold til Forurensingsloven.

Målet er likevel å ha en kontinuerlig prosess for reduksjon av miljøbelastning forårsaket av vår virksomhet.

Miljøaspektene vurderes etter RM prosedyre Mill 03 «Miljøaspekter – prosedyre og rangering» minst en gang per år.

I det følgende vil alle vesentlige miljøaspekter bli presentert med hva som er gjort og videre planer

3.2 Avfall, vanlig avfall og farligt avfall

RM har etablert system for innsamling, mellomlagring og transport /levering av alt avfall til Sunnhordland Interkommunale Miljøverk (SIM) siden 2012. I tillegg til at systemet er etablert har det også vært fokus på opplæring/informasjon til alle ansatte om korrekt sortering.

Alle levering til SIM blir registrert på type og mengde. Fig 1 i Kap 5.1 viser levert avfall 2015, 2016 og 2017.

Det har vært en auke på levert avfall SIM 2017 (kg 4994 + liter 4170) ihht 2016 (kg 4480+liter1200), grunnen er:

- Auke i deponering av reint trevirke
- Ihht antall levert liter farligt avfall i 2016, så vil me i første kvartall 2017 sjå ein drastisk auke. Dette er pga kjølevæskeskift på Lazzatti, samt kortid på året ein deponerer avfallet.
- Vekta til SIM har registrerings feil, så bedriften har i 2017 hatt egenveging av restavfall og papir før deponering hos SIM. Daglig leder bestemte i januar at me ikkje skulle ha egenveging, men i februar var dette revurdert.(egenveging for 1 kvartall mangler)

	Restavfall SIM	Egenveging Restavfall	Av restavfall er plastspoon
1 kvartall	Kg	Kg	Kg 180 kg
2 kvartall	Kg 100	Kg 491.5	Kg 0
3 kvartall	Kg 260	Kg 240	Kg 80
4 kvartall	Kg 180	Kg 586.5	Kg 0
SUM	Kg 540	Kg 1318	Kg 260
	Papir levert SIM	Egenveging Papir	
1 kvartall	Kg	Kg	
2 kvartall	Kg 100	Kg 36	
3 kvartall	Kg 220	Kg 73.5	
4 kvartall	Kg 220	Kg 137	
SUM	Kg 540	Kg 246.5	

- Av restavfall er 260 kg plastspoon.
- Innføring av elektronisk avfallsdeklarerering har satt fokus på farligt avfall, merking og transport, samt beredskapsmatriell/beredskapsprosedyre for transport av farligt avfall.

Aksjoner:

- SIM si vekt viser 20 i + -, vanskelig å påvise forbedring. Dette har ført til innkjøp av pallevekt og egenveging.
- Bedre håndtering av plastspoon, samt avrenning derfra.
- Oppdatere avfallskoder til dei landsomfattande kodene.
- Implimentert den nye avfallskoden for papir
- Avtale inngått med Hydro Husnes om gjenbruk av pakkematriell.
- Egen kontainer for reint trevirke (paller).
- Prosedyrer for handtering/lagring av farligt avfall.
- Implimentering av elektronisk avfallsdeklarerer.
- Deltatt i temadag hos SIM der farligt avfall var agenda.
- Beredskapsinstruks ved transport av farligt avfall.
- Egen beredskapsutstyr til bruk under transport av farligt avfall.
- Ny merking av EE-avfall kontainer, der lysstoffør og lypærer blir opplyst som farligt avfall.
- Tatt i bruk pumpekanner med spesial pakninger for å redusere bruken av spraybokser.
- Medlem av miljøbloggen til NG
- Har ekstern miljørådgiver.
- Ekstern/internopplæring i sikring av last.
- Områdemerking

3.3 Avfall, metall

RM har siden starten hatt system for innsamling, lagring og levering av metallavfall.

Det har vært auke i metallavfall til gjenvinning i 2017 (187643kg) ihht 2016 (98099 kg), dette kan sees i sammenheng med

- Ordre til HMR-pilot prosjekt Karmøy. Forventa høg sponmengde, fokus på kompromering og logestikk. Komprimert aluminiumsspon 111613 kg.
- Auke av deponering innen plastspoon, 2016(212 kg) ihht 2017(260)

Se Fig 2 i Kap 5.2

Aksjoner:

- På dette miljøaspektet er oppdaterte rutiner og behandling av plastspoon forbedret, det er kjøpt inn kontainer til plastspoon i miljøstasjon1, dette for å få bedre sortering/deponering av restavfall.
- Bedriften har gruppert metallspoinndelingen på inne og utekontainerene bedre.
- Liten pallehall for matrialkapp.
- Innkjøp av spoonpresse.
Ordre fra HMR fører til store mengder aluminiums-spoon, for å minske utgifter ihht kontainerleige og frakt av spoon. (januar til juli -17) Sjå tiltak 05.12 og 16.12-16.
- Aluminiumspoonkompromering: stort fokus på kompromerbar aluminiumsspoon ihht skjøreastighet og størrelse på kutt.
- Utbrukt dreiestål (spesialstål) samles inn og leveres gjenvinning, etter behov.
- Bedre sortering for plastspoon, inne og ute.

3.4 Brennstoff på ansattes biler:

Dette er tatt med som aspekt fordi det om arbeidsdagen står parkert ca 18 biler på parkeringsplassen. Risikoen for at dette kan føre til miljøforurensning er minimal.

Aksjoner:

- Ved utvidelse av uteområde vart det leigd parkeringsplass til ansattes biler, sikre miljøaspekteret.

3.5 Dieselolje for gravemaskin/truck:

En 800 liters tank for dieselolje som står utendørs representerer risiko for forurensning til grunn både ved fysisk skade på tank eller feil bruk. Tanken er allerede sikret med dryppkar, merking, plassering og prosedyrer for bruk.

Det har vært to fyllinger på dieseltanken i 2017 (1543l) ihht 2016 (701 l). Årsak auka bruk av gravemaskin ihht uteområde.

Aksjoner:

- Dieseltank, montert dryppkumme, plassering + prosedyre for bruk.
- Vedlikehold av dieseltank utført.
- Anbefaling fra Dovre Sertifisering er bedre marking av tanken, opp mot ny landsomfattande merkesystem.
- Registrert ein uønska hendelse i 2016 der Knapphus Energi hadde sølt med diesel ved påfylling av tanken. Ingen stor forurensning, men dei burde gjort oss oppmerksom på dette. Bedriften påpeikte dette for Knapphus Energi ved neste bestilling av diesel.
- Forbedring på dieselinnsuget på trucken.

3.6 Energibruk i produksjon og bygninger:

Det har vært nedgang i energiforbruket i 2017 (kwh 415292) ihht 2016 (kwh 430698), grunnen er

- Nedbemanning og lavere omsetning.
. Se Fig 3 i kap

Aksjoner:

- Varmen fra kompressor blir nytta i produksjonslokalet til oppvarming.
- Montert vifter i taket til å føre varmen ned i lokalet.
- Bytte til energisparende lysstoffrør
- Bedre merking av E-anlegg, samt gjitt ekstern opplæring.

Vedlikehold: Ekstern opplæring gjitt av Into Elektro etter EL-tilsyn. 2 stk. Diodelys. 2 stk. Eletrisk anlegg. 6 stk. Innføring i sikringsskap og bytting av sikringer.

- Termografering utført,ingen funn.
- Intern nummerering av diodelys ihht vedlikehold.
- Montert fleire stikkontakter, mindre bruk av skjøyteledninger.
- Begynt skifte til LEAD lys.
- Allmannamøtesak obs opne porter, framkjøring av raisere før opning av port.
- Reprasjon av varmpumpe i matsal-museangrep.

3.7 Støy, innendørs

Aksjoner:

Det er ikkje komnt inn element i bedriften som endrer «støybildet» etter støymåling i november-14.

3.8 Kjølevæske for verktøymaskiner

Lagervollen er den samme som i 2016. Levert oljeholdig væske til Sim 2017 er 4000 liter ihht 2016 som var 1000 liter. Årsak er skifte av kjølevæske på Lazzatti samt deponering i januar og november.

Aksjoner:

- Prosedyre for lagring og håndtering av kjølevæske.
- Innkjøp av renseanlegg for kjølevæske
- Tappekrane på innekontainere for minske kjølevæskesøl.
- Kjølevæsketant, forenkla påfylling i maskinene, minske søl og arbeidsslitasje.
- Alle maskiner merka med type kjølevæske-bruk.
- Stativ til BIC-tank, minsker kjølevæskesøl.
- Beskyttelsesvegger til Lazzatti motvirker kjølevæskesprut/søl.
- Montert sirkulasjonssystem i store kjølevæsketanker (Lazzatti), dette forlenger kjølevæsketida.
- Ombruk av kjølevæske, ved flytting av Quasier.
- PUMA400 plastspoon tetta til så kjølevæske ikkje kom ned fra brya til kjølevæsketanken-borra fleire hull i brya.

3.9 Smørølje for verktøymaskiner

Lagervollen er den samme som i 2016. Levert olje,dieselolje,spillolje til SIM 2017 er 770 liter mot 200 liter i 2016. Årsaken er b.a bytte av olje på Lazzatti 600l i januar.

Aksjoner:

- Prosedyre for lagring og håndtering av smørølje og hydraulikkolje.
- Innkjøp av oljepumper til kvart enkel type oljefat + oljekanner.
- Intern opplæring og implimentere rutiner for skifte av filtermist.

Det er implementert prosedyrer og innkjøpt utstyr som skal redusere risikoen for at håndtering av oljer fører til forurensning til jord og vann.

3.10 Transport av varer med firmabiler:

Dieselforbruk på bedriftens biler i 2017 er 4176 liter ihht 2016 på 3698 liter. Årsaken til oppgangen er behovet for transport ihht leveringsfrister.

Aksjoner:

- Bytte av firmabiler, minske utslepp.
- Bruk av firmabiler ihht leveringsfrister har satt fokus på returvarer.

3.11 Transport av ansatte til/fra jobb

Det har vært ein nedgang på utslepp av CO₂ på ansattes biler, transporttil/fra jobb.

- 2016 var totalutsleppet på 12837822 CO₂ 26 ansatte
- 2017 var totalutsleppet på 8718145 CO₂ 19 ansatte
- Årsaken til nedgangen er:
 - 1 ansatt bytta ut til Hybridbil
 - 1 permitering, 7 mnd
 - 1 pappaperm, 2 mnd
 - 2 langtidssjukemeldinger.

Aksjoner:

- Bedriften sponset alle ansatte i 2015 til konkurranse arrangert av Dytt, dette for å auke fysisk aktivitet og mindre bruk av biler.
- Innkjøp av tørkeskap til klær for syklende/gående medarbeidere.

3.12 Vannforbruk

Vannforbruket i 2017 var på 2216 M³, forbruket i 2016 var 403M³. Forbruket i første kvartall 2016 tilsvarte eit år forbruk, årsaken var uønska hendelse/vannlekasje.

Aksjoner:

- Ny vannmåler montert etter mistanke om for lite registrert forbruk.
- Vannlekasje-satt fokus på merking og orientering om kor stoppekranene befinner seg.
- Bytte av vannmåler som lakk.
- Uønska hendelse tiltak: Montert krane på vegg og ikkje på fat, no må kranen stengast fysisk.

3.13 Gassflasker

Det er ingen endring i antall gassflasker, eller mengden gass på bedriftens område, ihht 2016. Ovesikt vises i Miljøaspekter 2017.

3.14 Papir.

Forbedring av antall kopier. Dette skuldast, i hovudsak, ferre FAT-tester i 2017.

2016 Svart kvit: 13781 Farge: 24752

2017 Svart kvit: 13312 Farge: 20723

4 Nøkkeltallrapport for 2017

4.1 Innledning

Som nevnt i punkt 2.3 bruker RM nøkkeltall som et styringsverktøy for kvalitet, miljø og HMS. Manglende måloppnåelse er kommentert i «Ledelsens gjennomgåelse for 2017»

4.2 Tabell for nøkkeltall 2017

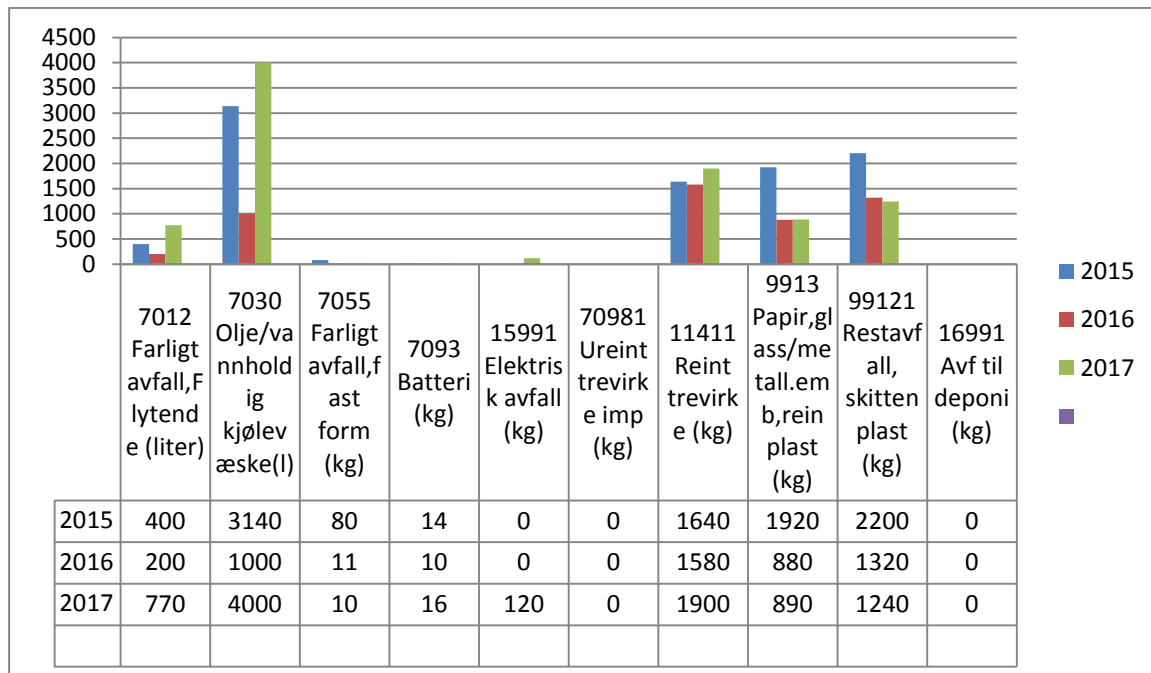
	Beskrivelse	Enhet	Mål	1 kv	1-2 kv	1-3 kv	1-4 kv	2016
HMS								
01	Sykefravær sykemeldinger	Prosent	4.0	13.2	10.3	7.4	7.9	7.9
02	Sykefravær egenmeldinger	Prosent	0.3	0.8	0.6	0.4	0.5	0.5
03	Hendelser / skader som medfører fravær fra arbeidet (fraværskade)	Antall	0	0	0	0	0	0
04	Hendelser / skader som krever behandling av medisinsk personell (behandlingsskader)	Prosent	0	0	0	1	2	2
Kvalitet								
				1 kv	1-2 kv	1-3 kv	1-4 kv	2016
01	Avvik – Kundeklager / million NOK omsetning	Antall	0.04	0.0	0.20	0.21	0.13	0.13
02	Avvik – Produkter / million NOK omsetning	Antall	0.68	0.60	0.50	0.79	1.03	1.03
03	Avvik – Levrandører / million NOK omsetning	Antall	0.18	0.0	0.20	0.28	0.31	0.31
04	Avvik-Leveringsfrister / mill NOK omsetning	Antall	0	0	0	0	0	0
05	Avvik-Eksterne revisjoner ISO 9001 / mill NOK omsetning	Antall	0.04	0	0	0	0	0
Miljø								
				1 kv	1-2 kv	1-3 kv	1-4 kv	2016
01	Levert kg avfall / million NOK i omsetning	Kg	167.8	180.7	175.5	213.4	200	200
02	% avfall levert til resirkulering	%	65.5	60.0	65.2	66.0	72.1	72.1
03	Avvik som medfører forurensing av det ytre miljø (luft,jord, vann)	Antall	0	0	0	0	0	0
04	KWH Energiforbruk (bygninger og produksjon) / millioin NOK i omsetning.	KWH	19318	26947	22131	21996	18677	18677
05	Forbruk fosilt brennstoff / mill NOK i omsetning	liter	250	364.2	356.1	334.7	293.5	293.5

5 Avfallslevering 2017

5.1 Vanlig avfall og farlig avfall

Alt avfall unntatt Bio transporteres til SIM av RM. Vi har som målsetting å øke sorteringsgraden, redusere restavfall samt redusere avfallsmengden totalt

Figur 1 Vanlig avfall i kilo og liter.



Nytt 2016.

Mykje større krav og fokus på farlig avfall og avfallsprodusentens ansvar.

- Alle bedrifter som kjem i forbindelse med farlig gods skal ha sikkerhetsrådgjiver, vår sikkerhetsrådgjiver er Bekkevold driftsleiar SIM.
- Har omstrukturert bygningsmassen. Monteringslokale 1 er no lager, monteringslokale 2 er no delt i to monteringslokaler, fin montering og grov montering. Dette for å sikre best mulig håndtering av svivelproduksjon under testing. Sikkerhetsplan er revidert.
- Områdemerking.

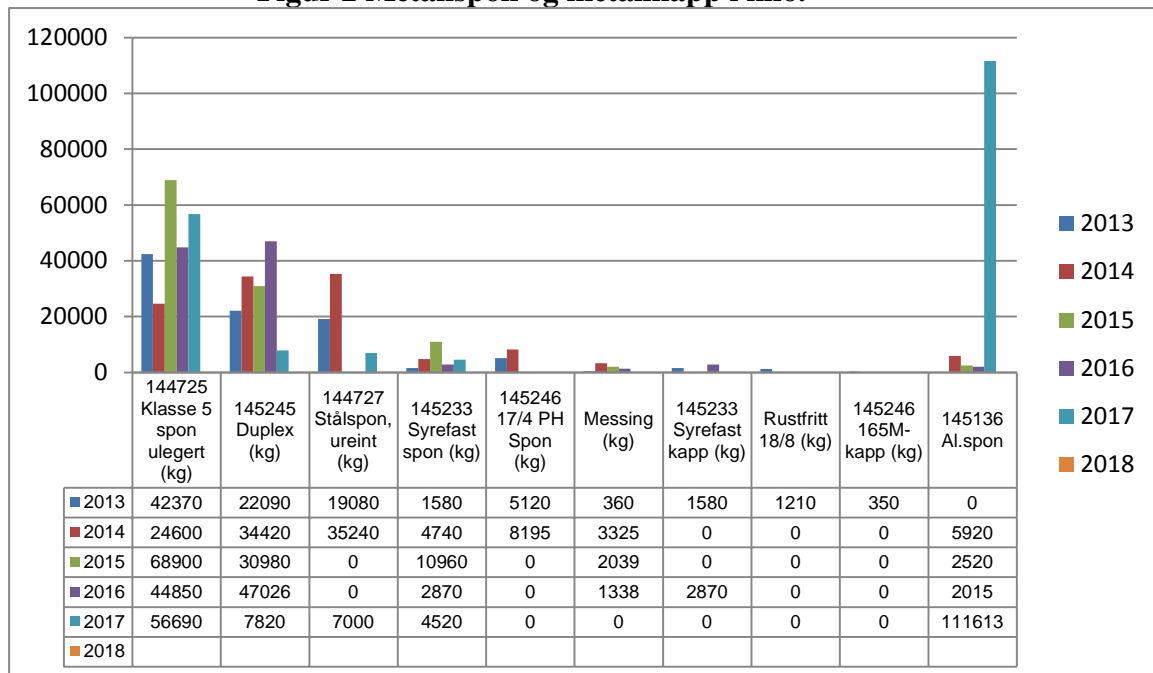
5.2 Metallspon, kapp og plastspen

Metallspon leveres til Norsk Gjenvinning unntatt messing som levers til Olaussen Metallstøperi.

Mengden metallspoon/kapp styres av den aktuelle produksjonen i bedriften. Riktig sortering bidrar til bedre pris ved levering og øker gjenbruk.

2017 Ordre der forventet store mengder aluminiumspoon, satte fokus på kontainer leige, logestikk, kompromering og kutt i freseprosessen for å få komprimerbar spoon. Innkjøp av spoonpresse.

Figur 2 Metallspoon og metallkapp i kilo.



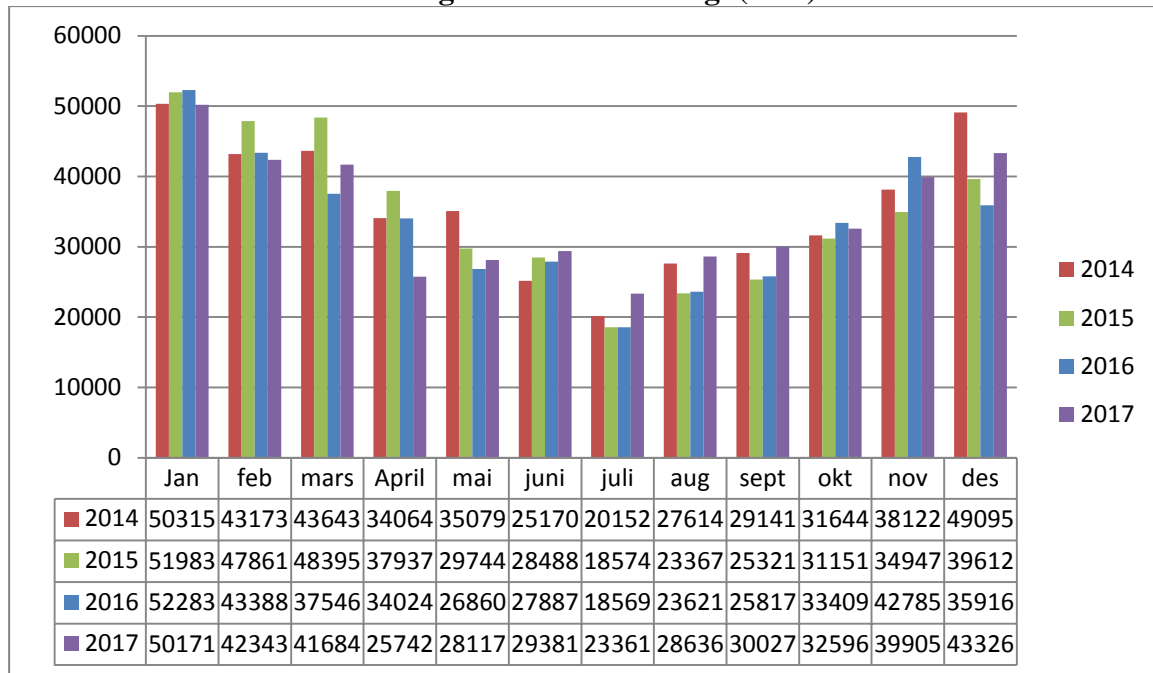
17-4PH Spon og 165M kapp levers på samme kodenr:145246

Syrefast spoon, syrefast kapp og rustfritt18/8 leveres på samme kodenr: 145233

6 Energiforbruk i bygninger og produksjon

I 2014 er bygningsarealet økt med 180 kvm kontorlokaler samtidig som en rekke tiltak på energiøkonomisering er innført. Resultatene av dette vil først bli synlig i 2015.

Figur 3 Forbruk energi (kwh)



7 Risiko og muligheter

- Beredskapsplan ved ulykker hos nabo bedrifter
- Områdemerking
- Stoffkartoteket vurdert til å beholde papirutgavene
- Instalasjon av ny krane
- Arbeid i høgda-innleige av lift og korg til truck
- Lazzatti-avsugsvifte (mobil), beskyttelsvegger, Jarle som mentor
- Påbud om bruk av låsebolter til gaffelforlengerne
- Varsling av kritikkverdige forhold, ny prosedyre.
- Bytte av rekneskapskontor.

Stamina interaktiv har hatt ros-analyser i sin risikobolk, dei er no gått over til Risikoanalyser samt SJA. Reins MaskineringAS kjem til å følge systemet og implimentere Rosanalyser og SJA.

8 Relevante henvendingar frå interesseparter, inkludert klager

- Kunde har vert å inspisert uteområdet ihht tildeling av ordre, der ordren krever stor lagringsplass. Garantikrav ihht leveringsfrist.
- Ingen auditer i 2017
- Reinpower var her på inspeksjon
- BKS var her ihht kontrakt på rep av Fossmark, framla kundekrav.
- E.J.Wiig er for salg, eigar kjem til å videreføre krav om at Reins Maskinering AS skal ha produksjonsrettighetene til svivler.
- Kundeundersøkelsen er revidert til å komme ut kvart 3 år.
- 3 kundeklager registrert
- 10 e-poster registrert med posetive tilbakemeldinger

9 Ambisjoner for vidare arbeid med miljøforbedringer

- Det er og har vore ønske om bygging av tak over miljøstasjon 2, men inntil no har det ikkje vore økonomisk forsvarlig å iverksetta dette. Det samme er for forlengelse av taket på miljøstasjon 1.
- Vår produksjon har svingninger både i produksjonsvolum, omsetning og type produkter og det er derfor upresist å bare se på antall hendelser, kilogram avfall og antall avvik.
- Morselskapet har planer om å bygge eit lager/oppbevarng bygg. Reins Maskinering AS har ytra ynskje om å få eit tilbygg for oppbevaring av farligt avfall, må være bransikkert.
- Kvinnherad kompetanse som arrangerer beredskapsøvelsene vår, vurderer å lage ein beredskapsøvelse for Husnes Industriområde AS, etter ynskje fra oss.

10 Avslutning

Miljørapporten er utarbeidet av undertegnede basert på informasjon og fakta som er inkludert i vårt HMSK Styringssystem i form av prosedyrer og rapporter.

Denne informasjonen er også tilgjengelig for alle ansatte ved deres pålogging til vårt elektroniske HMSK system.

Evelyn Høyland Rein
HMSK Leder