Hardanger Bestikk

Redegjørelse for aktsomhetsvurderinger

2025

Hardanger Sylvplett AS

Åpenhetsloven § 5 · Regnskapsåret 2025

Electronically signed / Sähköisesti allekirjoitettu / Elektroniskt signerats / Elektronisk signert / Elektronisk underskrevet
https://sign.visma.net/nb/document-check/0d5bb688-d993-4603-ac5b-7e3677f6e654
visma sign
www.vismasign.com

Innhold

1 Innledning og forankring....3
2 Om virksomheten....3
3 Retningslinjer og rutiner....4
4 Slik gjennomfører vi aktsomhetsvurderinger....5
5 Risikobilde og funn....5
6 Tiltak og resultater....8
7 Oppsummering og veien videre....9
8 Offentliggjøring og signatur....10

Electronically signed / Sähköisesti allekirjoitettu / Elektroniskt signerats / Elektronisk signert / Elektronisk underskrevet
https://sign.visma.net/nb/document-check/0d5bb688-d993-4603-ac5b-7e3677f6e654
visma sign
www.vismasign.com

Denne redegjørelsen beskriver hvordan Hardanger Sylvplett AS arbeider med aktsomhetsvurderinger for grunnleggende menneskerettigheter og anstendige arbeidsforhold – i egen virksomhet og i leverandørkjeden. Den gjør rede for vår organisering og våre retningslinjer, hvilke funn vi har gjort, og hvilke tiltak vi har iverksatt og planlegger. Redegjørelsen er behandlet og signert av selskapets styre og daglige leder, og er offentlig tilgjengelig på hardangerbestikk.no.

HOVEDPUNKTER FOR 2025

2	13	14 år	Moderat
HOVEDFABRIKKER FULGT TETT	OMRÅDER VURDERT PER FABRIKK	SNITTSAMARBEID MED FABRIKKENE	SAMLET ALVORLIGHETSGRAD

1 Innledning og forankring

1.1 Om åpenhetsloven og denne redegjørelsen

Åpenhetsloven trådte i kraft 1. juli 2022 og skal fremme virksomheters respekt for grunnleggende menneskerettigheter og anstendige arbeidsforhold gjennom hele verdikjeden – fra råvare til sluttprodukt – og sikre allmennheten tilgang til informasjon. Loven pålegger større virksomheter å gjennomføre aktsomhetsvurderinger i tråd med OECDs retningslinjer for ansvarlig næringsliv, og å offentliggjøre en årlig redegjørelse for dette arbeidet.

Hardanger Sylvplett AS stiller seg bak loven og dens formål. Vi mener at både store og små virksomheter har et ansvar for å bruke den påvirkningskraften de har til å bidra til bedre forhold for mennesker i verdikjeden. Som internasjonal aktør i varehandelen erkjenner vi at virksomheten vår kan være forbundet med risiko for negativ påvirkning, særlig på leverandørsiden. Samtidig er vi overbevist om at tett oppfølging av et lite antall, nøye utvalgte leverandører er den mest effektive måten å redusere denne risikoen på.

Denne redegjørelsen gjelder regnskapsåret 2025. Der det er relevant for å vise utvikling og resultater, omtaler vi også forhold fra tidligere år og planer for 2026.

1.2 Forankring i styret og ledelsen

Det overordnede ansvaret for arbeidet med åpenhetsloven ligger hos styret. Styret holdes løpende orientert og kan gi innspill og kontrollere fremdriften. Det daglige, utførende ansvaret er delegert til driftsdirektør og Supply Chain Manager. De ansatte orienteres jevnlig gjennom informasjonsmøter og involveres der det er relevant. Arbeidet med aktsomhetsvurderinger er en integrert og løpende del av driften – ikke en årlig engangsoppgave – og utvikling og effekt av tiltakene rapporteres tilbake til styret.

2 Om virksomheten

2.1 Organisering og drift

Hardanger Sylvplett AS (org.nr. 948 170 779) ble etablert av Odd Leikvoll i 1958 og er fortsatt i familiens eie. Selskapet er en betydelig aktør i bestikkmarkedet i Skandinavia og er kjent under merkevaren Hardanger Bestikk. Selskapet har 12 ansatte og kontorer i Kinsarvik og Bergen. Den lange erfaringen med internasjonale innkjøp gir et høyt kompetansenivå som aktivt brukes til å ta gode valg for alle involverte.

Electronically signed / Sähköisesti allekirjoitettu / Elektroniskt signerats / Elektronisk signert / Elektronisk underskrevet
https://sign.visma.net/nb/document-check/0d5bb688-d993-4603-ac5b-7e3677f6e654
visma sign
www.vismasign.com

2.2 Produkter

Hovedproduktet er stålbestikk i kvalitet 18/10. Produktene leveres med livstidsgaranti. Dersom forbruker ønsker å avhende produktet, kan det leveres til stålgjenvinning gjennom offentlige miljøstasjoner.

2.3 Verdikjede

Verdikjeden starter med produksjon av stål i riktig kvalitet og dimensjon, som danner råvaregrunnlaget for bestikkproduksjonen. Stålet bearbeides til bestikkdeler som distribueres videre til butikk eller direkte til forbruker. Hoveddelen av produksjonen skjer hos et lite antall leverandører i Asia, mens distribusjon og salg i hovedsak skjer i Skandinavia.

2.4 Markeder og kunder

De største markedene er Norge og Sverige. En mindre andel (under 3 %) eksporteres til andre land i EU. Selskapet selger både direkte til privatkunder gjennom netthandel og til bedriftskunder.

3 Retningslinjer og rutiner

Arbeidet med menneskerettigheter og anstendige arbeidsforhold er forankret i følgende retningslinjer og rutiner:

- **Etiske retningslinjer (code of conduct)** som danner grunnlaget for samarbeidet med leverandører i Asia, med krav til blant annet organisasjonsfrihet, trygge arbeidsforhold, ikke-diskriminering, forbud mot barne- og tvangsarbeid og rimelig lønn.
- **Leverandørstrategi basert på få, langsiktige relasjoner.** Vi har samarbeidet tett med våre to hovedfabrikker – i Kina siden 2005 og i Vietnam siden 2017. Et begrenset antall leverandører gir bedre mulighet til reell oppfølging og lavere risiko enn en bred leverandørbase ville gjort.
- **Krav om uavhengig sosial revisjon** (amfori BSCI eller tilsvarende) for de viktigste leverandørene, kombinert med jevnlige møter, bedriftsbesøk og dialog der krav og forventninger gjennomgås.
- **Varslings- og klageordning.** Alle varsler og klager tas på største alvor. Organisasjonen har fått opplæring i håndtering og ansvarsfordeling, og varsler håndteres fortløpende både internt og med eksterne aktører. Ved behov involveres styret som øverste organ. Gjennom 2025 mottok selskapet ingen varsler eller klager gjennom ordningen. Vi forventer også at fabrikkene har effektive og tilgjengelige varslings- og klageordninger for sine egne ansatte, og dette er blant forholdene vi følger opp gjennom de uavhengige revisjonene.

Electronically signed / Sähköisesti allekirjoitettu / Elektroniskt signerats / Elektronisk signert / Elektronisk underskrevet
https://sign.visma.net/nb/document-check/0d5bb688-d993-4603-ac5b-7e3677f6e654
visma sign
www.vismasign.com

4 Slik gjennomfører vi aktsomhetsvurderinger

Aktsomhetsvurderingene følger den risikobaserte tilnærmingen i OECDs modell for ansvarlig næringsliv. Det innebærer at innsatsen står i forhold til selskapets størrelse og til alvorlighetsgraden og sannsynligheten for negativ påvirkning, og at vi prioriterer der risikoen er størst og der vi faktisk kan utgjøre en forskjell. Arbeidet er bygd opp etter de seks trinnene i modellen:

TRINN	HVA DET INNEBÆRER FOR OSS
1. Forankre ansvarlighet	Styret og ledelsen har forankret arbeidet i selskapets retningslinjer og rutiner, og ansvaret er tydelig plassert.
2. Kartlegge negativ påvirkning	Vi vurderer risiko i hele verdikjeden og prioriterer der den er størst og der vi faktisk kan påvirke.
3. Stanse, forebygge og begrense	Vi følger opp funn gjennom korrigerende tiltak, dialog og bedriftsbesøk.
4. Overvåke gjennomføring og resultater	Vi følger utviklingen over tid gjennom revisjoner og egne besøk, og rapporterer til styret.
5. Kommunisere	Vi kommuniserer åpent gjennom denne redegjørelsen og svarer på informasjonskrav.
6. Sørge for gjenoppretting	Der vi har forårsaket eller bidratt til skade, vil vi bidra til gjenoppretting. Per i dag er det ikke avdekket forhold som har utløst krav om gjenoppretting.

Våre viktigste verktøy i kartleggingen er dialog med eiere og ledelse hos leverandørene, egne bedriftsbesøk og uavhengige sosiale revisjoner gjennom amfori BSCI. amfori BSCI er et internasjonalt initiativ for ansvarlig og bærekraftig produksjon, der uavhengige revisorer vurderer fabrikkene på 13 områder som dekker blant annet ledelsessystemer, organisasjonsfrihet, ikke-diskriminering, rimelig lønn, anstendig arbeidstid, helse og sikkerhet samt forbud mot barne- og tvangsarbeid. Hvert område gis en karakter fra A til E, der A og B er gode resultater, C er akseptabelt med forbedringsbehov, og D og E krever vesentlig forbedring. Vi krever tilgang til revisjonsrapportene, og alle negative funn verifiseres og følges opp gjennom dialog og besøk.

5 Risikobilde og funn

5.1 Risikokartlegging og prioritering

Kartleggingen tar utgangspunkt i en risikovurdering av hele verdikjeden, fra utvinning av stål til produktet når sluttkunden. Vi har delt verdikjeden inn i kategoriene norske og utenlandske vareleverandører, norske og utenlandske tjenesteleverandører, egen drift samt norske og utenlandske kunder.

For å prioritere mellom risikoene vurderer vi hver kategori ut fra alvorlighetsgrad – det vil si hvor omfattende og alvorlig en mulig negativ konsekvens er, og hvor vanskelig den lar seg rette opp – og ut fra hvor sannsynlig den er. Der alvorlighetsgrad og sannsynlighet er høyest, settes innsatsen inn først. I tillegg vekter vi hvor vi faktisk har mulighet til å påvirke utfallet, slik at ressursene gir størst mulig effekt for menneskene i verdikjeden.

Risikobildet er uendret fra tidligere år. Risikoen vurderes klart størst hos utenlandske vareleverandører. I denne kategorien er det fire leverandører, der to står for tilnærmet hele volumet (om lag 99 %). Det er derfor mest hensiktsmessig å konsentrere ressursene om disse to. Begge er

Electronically signed / Sähköisesti allekirjoitettu / Elektroniskt signerats / Elektronisk signert / Elektronisk underskrevet
https://sign.visma.net/nb/document-check/0d5bb688-d993-4603-ac5b-7e3677f6e654
visma sign
www.vismasign.com

store produksjonsbedrifter med fra flere hundre til om lag tusen ansatte, lokalisert i henholdsvis Kina og Vietnam – regioner som generelt regnes som høyrisiko for menneskerettigheter og arbeidsforhold. Til sammenligning utgjør vårt innkjøpsvolum bare en marginal andel av fabrikkenes samlede produksjon, og vi er dermed en svært liten kunde hos begge.

De to øvrige utenlandske vareleverandørene står for en svært liten andel av volumet og følges opp gjennom dialog og dokumentasjonskrav tilpasset deres begrensede betydning. De øvrige kategoriene – norske vare- og tjenesteleverandører, utenlandske tjenesteleverandører, egen drift og kunder – vurderes å ha lav risiko for negativ påvirkning, i hovedsak fordi de er underlagt norsk eller europeisk regelverk og arbeidslivsstandard.

Som en svært liten kunde kan det til tider være krevende å påvirke fabrikkene, og vi er åpne om denne begrensningen. Samtidig er vårt fremste fortrinn gode, langsiktige relasjoner og tett samarbeid – det gir oss en påvirkningskraft som er større enn volumet vårt alene skulle tilsi. Denne posisjonen bruker vi bevisst til å påvirke i positiv retning. Lenger ned i forsyningskjeden faller påvirkningskraften raskt bort; der er vår beste mulighet å arbeide gjennom kontaktene våre ved fabrikkene som leverer til oss, og å forvente at fabrikkene selv tar gode og ansvarlige valg når de velger sine underleverandører. Råvareleddet – produksjonen av stålet – ligger lengst fra oss og er vanskeligst å kontrollere direkte; der prioriterer vi å stille krav til hovedfabrikkene om ansvarlige innkjøp og om dokumentasjon ved behov, framfor å følge opp hvert enkelt underledd selv. Vi opplever åpenhet og vilje til å dele informasjon hos våre viktigste leverandører, som i hovedsak også har europeiske og amerikanske kunder og dermed er godt kjent med kravene som stilles.

5.2 Faktiske negative konsekvenser og vesentlig risiko

I 2025 er risikobildet verifisert gjennom de nyeste uavhengige amfori BSCI-revisjonene av de to hovedfabrikkene – én full revisjon gjennomført sommeren 2025 og én oppfølgingsrevisjon hvis resultat fremdeles er gyldig – i tillegg til egne bedriftsbesøk og løpende dialog. Vi sammenholder også resultatene med tidligere års revisjoner for å følge utviklingen over tid. På det store flertallet av de tretten områdene i amfori BSCI scorer begge fabrikkene på øverste nivå; funnene er konsentrert om noen få områder og er oppsummert under:

OMRÅDE	HVOR	VURDERING 2025	UTVIKLING
Sosialt ledelsessystem	Begge fabrikker	● Forbedringsbehov	Svekket ved begge
Anstendig arbeidstid (overtid)	Én fabrikk (Kina)	● Mindre avvik	Vedvarende
Sosiale ytelser / trygdedekning	Én fabrikk (Kina)	● Forbedringsbehov	Vedvarende
Lønn opp mot levelønn	Én fabrikk (Vietnam)	● Til oppfølging	Stabilt
Helse, miljø og sikkerhet	Begge fabrikker	● I hovedsak godt	Forbedret
Etisk forretningsatferd	Én fabrikk (Kina)	● Mindre avvik	Stabilt

Status: ● Godt ● Forbedringsbehov

Det er verdt å fremheve at fabrikkene leverer svært godt på de aller fleste områdene. Begge oppnår øverste nivå blant annet på forbud mot barnearbeid, tvangsarbeid og diskriminering, på organisasjonsfrihet og vern av unge arbeidstakere, og på ytre miljø. Lønnsnivået ligger over

Electronically signed / Sähköisesti allekirjoitettu / Elektroniskt signerats / Elektronisk signert / Elektronisk underskrevet
https://sign.visma.net/nb/document-check/0d5bb688-d993-4603-ac5b-7e3677f6e654
visma sign
www.vismasign.com

lovbestemt minstelønn ved begge fabrikkene, og helse, miljø og sikkerhet vurderes i hovedsak som godt.

Sosiale ledelsessystemer (begge fabrikker). Fabrikkene har etablert systemer og rutiner for sosialt ansvar, men disse er ikke tilstrekkelig effektive eller systematisk fulgt opp på alle områder. Ved begge fabrikkene har dette området hatt en svakt nedadgående utvikling over de siste revisjonene, og ved fabrikken i Kina ble det vurdert lavere i 2025 enn året før. Funnene omfatter blant annet mangelfull jevnlig gjennomgang av langsiktige mål, en klageordning som ikke fullt ut omfatter alle berørte parter, og kapasitetsplanlegging som ikke i tilstrekkelig grad fanger opp risiko for overtid.

Anstendig arbeidstid (én fabrikk). Ved fabrikken i Kina ble det avdekket at deler av arbeidsstokken i enkelte måneder hadde månedlig overtid som oversteg den lovbestemte grensen på 36 timer per måned, med inntil 37 timer som høyeste registrerte – det vil si en overskridelse på opptil én time i måneden. Revisjonen bemerker at overtiden var frivillig, at de ansatte selv ønsket mer overtid for høyere inntekt, og at det ikke ble registrert skader. Det dreier seg altså om en begrenset overskridelse, ikke om unormalt lange arbeidsdager. Overskridelse av lovens grense er likevel et avvik som vi følger opp – blant annet ved at vi selv unngår å presse leveringstider som tvinger fram unødvendig overtid.

Sosiale ytelser og trygdedekning (én fabrikk). Ved samme fabrikk var andelen ansatte med full lovpålagt trygde- og forsikringsdekning lavere enn kravet. En vesentlig del av de ansatte var i stedet dekket gjennom kommersiell ulykkesforsikring, og flere oppga at de hadde pensjonsordning i hjemregionen. Dette er et tilbakevendende funn ved fabrikken. Lønnsnivået ligger samtidig over både lovbestemt minstelønn og beregnet levelønn.

Lønn opp mot levelønn (én fabrikk). Ved fabrikken i Vietnam ligger samlet godtgjørelse over lovbestemt minstelønn og inkluderer flere tillegg, men er beregnet å ligge marginalt under den uavhengige levelønnsindikatoren (Global Living Wage Coalition) for regionen. Fabrikken har gjenetablert fagforening gjennom frie valg og inngått kollektiv avtale.

Helse, miljø og sikkerhet (begge fabrikker). HMS vurderes i hovedsak som godt, og området har styrket seg tydelig de siste årene. Ved fabrikken i Vietnam er HMS løftet fra et tidligere svakhetsområde til øverste nivå etter at avvikene ble lukket. Det gjenstår enkelte mindre avvik av mer driftsmessig karakter – for eksempel knyttet til lagring, bruk av verneutstyr i ett område, merking av kjemikalier og skilting – som følges opp og lukkes fortløpende.

Etisk forretningsatferd (én fabrikk). Det foreligger retningslinjer mot korrupsjon, men det manglet en signert, skriftlig bekreftelse fra de ansatte. Dette er et mindre avvik som følges opp. Området er for øvrig vurdert på øverste nivå.

Samlet vurderer vi alvorlighetsgraden som moderat. Vurderingen bygger på at det verken er avdekket barnearbeid, tvangsarbeid eller diskriminering, samtidig som gjentakende funn knyttet til overtid, sosialforsikring og levelønn gjør at risikoen ikke kan anses som lav. Vi vil samtidig understreke at begge fabrikkene leverer godt på det store flertallet av områdene. At vi samarbeider med produsenter som scorer på øverste nivå på de fleste av de tretten områdene, ser vi som et resultat av bevisste leverandørvalg og langsiktig samarbeid – og som noe vi er stolte av. Samtidig er vi åpne om at resultatene ved fabrikken i Kina svekket seg på enkelte områder i 2025, særlig knyttet til ledelsessystem og arbeidstid – forhold vi følger tett.

Electronically signed / Sähköisesti allekirjoitettu / Elektroniskt signerats / Elektronisk signert / Elektronisk underskrevet
https://sign.visma.net/nb/document-check/0d5bb688-d993-4603-ac5b-7e3677f6e654
visma sign
www.vismasign.com

6 Tiltak og resultater

6.1 Tiltak og mål

Innsatsen rettes mot områdene med svakest resultat, med mål om at fabrikkene oppnår resultater så tett opp mot toppscore som mulig. For hvert prioriterte funn har vi satt et konkret mål med frist, slik at framdriften kan etterprøves fra år til år:

FUNN / OMRÅDE	MÅL OG MÅLTALL FOR 2026	FRIST
Sosialt ledelsessystem (begge fabrikker)	Oppdatert, dokumentert tiltaksplan ved begge fabrikker og klageordning som omfatter alle berørte parter. Verifiseres ved neste revisjon og besøk.	Innen 31.12.2026
Anstendig arbeidstid / overtid (Kina)	Bringe månedlig overtid innenfor lovens grense på 36 timer. Vi tar temaet opp jevnlig med fabrikken og unngår selv å presse leveringstider som tvinger fram unødvendig overtid.	Tas opp jevnlig i 2026
Sosiale ytelser / trygdedekning (Kina)	Dokumentert økning i andelen ansatte med full lovpålagt trygdedekning; fabrikken tilbyr og informerer aktivt alle ansatte om ordningen.	Måles ved neste revisjon (2026)
Lønn opp mot levelønn (Vietnam)	Lukke det marginale gapet til den uavhengige levelønnsindikatoren (GLWC); lønnsutviklingen følges mot indikatoren årlig.	Følges årlig; gap lukket innen 2027
Helse, miljø og sikkerhet (begge fabrikker)	Lukke alle gjenstående mindre HMS-avvik, verifisert gjennom egne bedriftsbesøk.	Innen 31.12.2026
Etisk forretningsatferd (Kina)	Signert, skriftlig anti-korrupsjonsbekreftelse fra alle ansatte på plass.	Q3 2026

Som en liten kunde har vi begrenset kontroll over det endelige utfallet ved fabrikkene. Vi er ydmyke på at vi ikke nødvendigvis får gjennomslag for alle mål innen fristene; som en svært liten kunde hos store fabrikker er det vår oppgave å bruke den påvirkningskraften vi har fullt ut, og være åpne om både det vi oppnår og det vi ikke lykkes med. Målene uttrykker derfor både hva vi selv forplikter oss til å følge opp og kreve, og hva vi forventer at fabrikkene leverer. Vår klare førstelinje er å bli værende og påvirke gjennom dialog og forbedring. Dersom alvorlige brudd likevel vedvarer over tid uten dokumentert bedring, vil ansvarlig avvikling av leverandørforholdet kunne være en siste utvei – gjennomført på en måte som søker å begrense negative konsekvenser for arbeiderne. Framdriften følges opp og verifiseres slik:

- Til sammen to bedriftsbesøk ved de to hovedfabrikkene i 2026, i tillegg til ny eller oppfølgende revisjon der revisjonsresultatet krever det.
- Verifisering av resultatene gjennom de uavhengige amfori BSCI-revisjonene.
- Løpende rapportering til styret om framdrift og effekt av tiltakene.

6.2 Oppnådde og forventede resultater

Arbeidsmåten med uavhengige revisjoner, korrigerende tiltaksplaner, egne besøk og tett dialog har de siste årene gitt dokumenterte forbedringer. Tydeligst ser vi det ved fabrikken i Vietnam, der helse, miljø og sikkerhet ble løftet fra et svakhetsområde til øverste nivå etter at avvikene ble lukket. I 2025 ser vi samtidig at enkelte områder ved fabrikken i Kina – særlig ledelsessystem og arbeidstid – har gått tilbake, noe som bekrefter at dette er et arbeid som krever kontinuerlig oppmerksomhet. Vi

Electronically signed / Sähköisesti allekirjoitettu / Elektroniskt signerats / Elektronisk signert / Elektronisk underskrevet
https://sign.visma.net/nb/document-check/0d5bb688-d993-4603-ac5b-7e3677f6e654
visma sign
www.vismasign.com

forventer at den tette oppfølgingen av tiltaksplanene, kombinert med egne besøk i 2026, vil bidra til å bringe disse områdene tilbake på rett spor. Funn og effekt vil bli fulgt opp i neste års redegjørelse.

7 Oppsummering og veien videre

Hardanger Sylvplett AS ser positivt på åpenhetsloven og mener den bidrar til å fremme et viktig arbeid. Vi har alltid lagt vekt på å ta gode etiske valg, også i valg av leverandører. Styret er klar over at samarbeid med aktører i høyrisikoregioner øker risikoen, men mener at en langsiktig tankegang med tette og åpne samarbeid med få utvalgte leverandører gir det beste grunnlaget for positive resultater over tid. Vår påvirkningskraft er begrenset av at vi er en liten kunde, men gode, langsiktige relasjoner gir oss likevel mulighet til å påvirke i positiv retning – en mulighet vi bruker aktivt. Vi er samtidig ydmyke på at vi ikke kan garantere at alle mål nås, men vi forplikter oss til å gjøre det vi kan og være åpne om resultatene.

I 2025 er risikobildet bekreftet uendret, med utenlandske vareleverandører som det klart høyeste risikoområdet. To leverandører utgjør tilnærmet hele volumet, og ressursene konsentreres om disse. Begge fabrikkene scorer på øverste nivå på det store flertallet av amfori BSCI-områdene, mens de viktigste funnene er knyttet til sosiale ledelsessystemer, arbeidstid, trygdedekning og lønn opp mot levelønn. Alvorlighetsgraden vurderes som moderat. Selskapet tar funnene på alvor og følger dem aktivt opp gjennom 2026.

Electronically signed / Sähköisesti allekirjoitettu / Elektroniskt signerats / Elektronisk signert / Elektronisk underskrevet
https://sign.visma.net/nb/document-check/0d5bb688-d993-4603-ac5b-7e3677f6e654
visma sign
www.vismasign.com

8 Offentliggjøring og signatur

Denne redegjørelsen offentliggjøres lett tilgjengelig på selskapets nettsider, hardangerbestikk.no. Tidligere redegjørelser beholdes tilgjengelig slik at utviklingen i aktsomhetsarbeidet kan følges. Redegjørelsen oppdateres innen 30. juni hvert år og ellers ved vesentlige endringer i risikovurderingene.

Redegjørelsen er behandlet av styret og signeres av styret og daglig leder i tråd med regnskapsloven § 3-5. Elektronisk signatur benyttes.

Kinsarvik, 7. juni 2026

Monica Salthella
Styreleder

Rune Leikvoll
Styremedlem og daglig leder

Nina Leikvoll
Styremedlem

Kristian Sveholm
Styremedlem

Electronically signed / Sähköisesti allekirjoitettu / Elektroniskt signerats / Elektronisk signert / Elektronisk underskrevet
https://sign.visma.net/nb/document-check/0d5bb688-d993-4603-ac5b-7e3677f6e654
visma sign
www.vismasign.com

SIGNATURES **ALLEKIRJOITUKSET** **UNDERSKRIFTER** **SIGNATURER** **UNDERSKRIFTER**

This document contains 10 pages before this page
Tämä asiakirja sisältää 10 sivua ennen tätä sivua
Detta dokument innehåller 10 sidor före denna sida
Dokumentet inneholder 10 sider før denne siden
Dette dokument indeholder 10 sider før denne side

Rune Leikvoll
85ee281e-3473-49c9-a322-d21c35743f8f - 2026-06-19 11:22:11 UTC +03:00
BankID - 2b7a7310-7779-4f85-a205-80469bef7c8f - NO

Nina Leikvoll
de6e1ee7-af14-4912-b9f4-8f3e0fa1d983 - 2026-06-19 15:08:35 UTC +03:00
BankID - 7e64fd0e-f721-447e-930c-d1dfbd9b3934 - NO

Kristian Sveholm
3548680a-0aa4-484f-96fd-1a2508ffe7d2 - 2026-06-19 15:13:26 UTC +03:00
BankID - c85c9fc3-925c-4793-85f9-4259088827af - NO

Monica Siv Salthella
ee67fe29-1249-475f-a2d5-d23761c07bca - 2026-06-24 21:24:52 UTC +03:00
BankID - 9d110f55-62c8-47a7-bead-5b516b34e3bf - NO

authority to sign	asemavaltuutus	ställningsfullmakt	autoritet til å signere	myndighed til at underskrive
representative	nimenkirjoitusoikeus	firmateckningsrätt	representant	repræsentant
custodial	huoltaja/edunvalvoja	förvaltare	foresatte/verge	frihedsberøvende