

Declaración Ambiental 2009

Menzolit Vitroplast S.L.

Nº: 12 Edición: Abril 2010

¡Menzolit Vitroplast gana el Premio EMAS a la mejor Declaración Ambiental!

Desde el año 1999, cada año se ha editado una Declaración para informar de los resultados ambientales de forma clara y transparente.

En un acto celebrado el 26 de noviembre de 2009 por el Club EMAS i el Departament de Medi Ambient i Habitatge de la Generalitat de Catalunya se entregaron los Premios EMAS 2009.

Menzolit Vitroplast ganó el Premio a la mejor Declaración Ambiental. El

premio fue entregado por el Conseller Baltasar y recogido por Jordi Bosacoma.

Dentro del mismo acto también se libraron los galardones de participación dentro del EMAS a todas aquellas Empresas con más de 10 años acogidas al Reglamento

EMAS.

Este galardón también fue entregado a Menzolit Vitroplast.



El Conseller de Medi Ambient Baltasar entregó los premios EMAS 2009

Contenido:

La Empresa y el Grupo	2
Política de Seguridad, Salud y Medio Ambiente	3
Responsabilidad en Seguridad, Salud y Medio	4
Sistema de Gestión	5
La fabricación del SMC	6
Aspectos Ambientales	7
Programa Ambiental 2010	8
Datos:	9
<i>Producción</i>	9
<i>Materias Primas</i>	9
<i>Energía</i>	10
<i>Residuos</i>	11
<i>Tóners</i>	14
<i>Agua</i>	14
<i>Emisiones</i>	16
<i>Ruido</i>	19
<i>Emergencias</i>	20
<i>Otras Informaciones</i>	21
Firmas	22

ClubEMAS
asociación de organizaciones registradas EMAS en Cataluña

Datos de Interés:

Localización:

Pol. Ind Coll de la Manyà
Cami Guri 18-22
08403—Granollers
Tel: +34938443380
Fax: +34938798685
E-mail: jordi.bosacoma@menzolit.com
www.menzolit.com

Certificaciones:

ISO 14001:2004 / EMAS
ISO TS 16949:2002
ISO 9001:2000

Recursos Humanos:

Total: 36 personas



Cambios en la Empresa y en el Grupo

En el año 1978 se fundó la empresa Benher Vitroplast S.L.. Esta compañía fue adquirida por el grupo multinacional holandés DSM en el año 1990 convirtiéndose en la División Benher Vitroplast de DSM Resins España S.A.. Durante el año 1998 la empresa se escindió de DSM Resins España y pasó a denominarse DSM Compounds Vitroplast S.L.. Finalmente durante el año 2000, fue adquirida por el grupo multinacional alemán Menzolit Fibron pasando a denominarse Menzolit Vitroplast S.L. Durante el año 2009, el Grupo Menzolit Compounds International (Grupo al que pertenecía Menzolit Fibrón) fue adquirido por el Grupo Senata con base en Alemania.

Menzolit Vitroplast S.L. ubicada en Granollers en la comarca del Vallés Oriental a unos 25 Km al norte de Barcelona, se dedica a la fabricación y venta de compuestos termoes-



tables de moldeo reforzados con fibra de vidrio (SMC y BMC) para unos sectores entre los que destacan el sector eléctrico, el sector del automóvil, el sector sanitario y el de transportes.

El Número de trabajadores de la empresa actualmente es de 36.

El producto fabricado por Menzolit Vitroplast S.L. es transformado por sus clientes mediante presión y temperatura para obtener la pieza final

deseada.

Existe una amplia gama de productos en función de los requerimientos de la aplicación particular lo que nos permite ofrecer soluciones para muchas aplicaciones específicas.

El Grupo Menzolit.

Menzolit Vitroplast, tal y como ya se ha comentado pertenece al grupo Multinacional Menzolit GmbH con sede en Alemania. Este grupo se dedica principalmente a la fabricación, venta y

transformación de compuestos de moldeo y posee además de la planta de Granollers, plantas en el Reino Unido, e Italia.

El Grupo es activo en distintos mercados abarcando Europa, Norte de África, EE.UU. y Sudamérica.

La Política de Seguridad, Salud y Medio Ambiente fue ratificada por el nuevo Director General.

La Política de Seguridad, Salud y Medio Ambiente editada en el año 2007, fue ratificada por el nuevo Director General Joan Montobbio en julio de 2009, manteniendo de esta forma el compromiso de Menzolit Vitroplast con la protección de la Seguridad y la Salud de los trabajadores y la protección del Medio Ambiente.

Menzolit Vitroplast S.L. se dedica a la fabricación y venta de compuestos de moldeo (SMC). Hemos desarrollado la presente Política para garantizar la Seguridad y la Salud de nuestros trabajadores así como la protección del Medio Ambiente por lo que nos comprometemos a:

Informar y formar a todos los empleados de la empresa sobre los aspectos relativos a la Seguridad, la Salud y el respeto al Medio Ambiente, **fomentando su participación y acción** con el objetivo de disminuir los riesgos para la Seguridad y la Salud y adoptando medidas destinadas a minimizar el impacto sobre el Medio Ambiente de posibles accidentes.

Prevenir, evaluar y revisar el impacto Medioambiental de la actividad industrial de Menzolit Vitroplast, incluyendo el desarrollo de nuevos productos y procesos, controlando y reduciendo, en la medida de lo posible, las emisiones, los residuos, el consumo energético y de recursos naturales y los riesgos para la seguridad y la salud de nuestros trabajadores dentro de un marco de mejora continua, adoptando en cada caso las mejores tecnologías disponibles económicamente viables.

Dar a la Seguridad, la Salud y la protección y el respeto al Medio Ambiente la misma importancia que tienen la Producción, el Marketing y la Calidad en el funcionamiento de la Empresa.

Extender los estándares de Seguridad, Salud y protección del Medio Ambiente a las empresas externas que realicen trabajos en Menzolit Vitroplast así como fomentar entre sus proveedores la mejora de sus actuaciones medioambientales.

Colaborar con las autoridades y mantener un **diálogo abierto** con la opinión pública dando a conocer la información relativa a las repercusiones de las actividades de la Empresa sobre el Medio Ambiente y sobre la Seguridad y la Salud de sus trabajadores, **no conformándonos únicamente con el cumplimiento de la Normativa legal vigente**, sino orientando cada acción hacia una mejora eficaz de la misma.

Joan Montobbio
Director General
Julio 2009

RESPONSABILIDAD EN SEGURIDAD, SALUD Y MEDIO AMBIENTE**La responsabilidad en Seguridad, salud y Medio Ambiente**

Menzolit Vitroplast intenta mostrarse cada vez más activa en la difusión de la responsabilidad asumida en la protección de la Seguridad, Salud y Medio Ambiente habiendo participado en Conferencias y Seminarios, presentando ponencias sobre sus experiencias medioambientales y su Sistema de Gestión como un medio para difundir esta cultura en Seguridad, Salud y Medio Ambiente.

Menzolit Vitroplast colabora activamente con las distintas administraciones existentes (Generalitat de Catalunya, Ayuntamiento de Granollers) en la difusión de la responsabilidad empresarial de la protección del Medio Ambiente.

El Club EMAS

Menzolit Vitroplast forma parte activa y es miembro fundador del Club EMAS, organización que representa a las empresas catalanas verificadas EMAS (www.clubemas.cat)

Continúa la sinergia entre Calidad, Seguridad, Salud y Medio Ambiente

Una vez más al realizar el análisis global del sistema de Gestión de Seguridad, Salud y Medio Ambiente implantado, éste sigue indicándonos que los beneficios obtenidos por el mismo son realmente tangibles: reducción de la cantidad de residuos generados, reducción en los costes de gestión de los mismos, ausencia de accidentes, reducción de las reclamaciones de los clientes, mejora de las relaciones con los clientes...

Aunque seguimos sin integrarlos de manera formal, el Sistema de Gestión de la Calidad y el Sistema de Gestión de Seguridad, Salud y Medio Ambiente trabajan para el mismo fin con lo cual no se observan contradicciones sino sinergias que hacen que los resultados globales sean más satisfactorios.

Evidentemente, el éxito de esta integración no formal reside en el equipo formado en Menzolit Vitroplast y en la creencia que la Calidad, la Seguridad y la Salud de los Trabajadores y la Protección del

Medio Ambiente son responsabilidades de todos los que trabajamos en Menzolit Vitroplast y no sólo de uno o varios departamentos.

En Menzolit Vitroplast S.L. consideramos que la Seguridad, la Salud y la protección del Medio Ambiente son algo que forma parte de nuestra propia cultura y por ello hemos implantado un Sistema de Gestión que englobe estos tres aspectos. Este Sistema de Gestión recoge los conocimientos que tenemos en estos campos, con el objetivo de crear una cultura en Seguridad, Salud y Medio Ambiente para poder mejorar día a día y conseguir la involucración de todo el personal en algo que consideramos que les concierne tanto a ellos como a la dirección de la Empresa.



EL SISTEMA DE GESTIÓN

La integración de la gestión de la Seguridad y la Salud en el trabajo y la gestión del medio Ambiente

La integración de estos tres aspectos en un único Sistema de Gestión (que empezó en el año 1998), sigue dando resultados positivos.

Como ya se ha indicado en las Declaraciones anteriores, el Sistema de Gestión de Seguridad, Salud y Medio Ambiente implantado en Menzolit Vitroplast S.L., está llegando a un grado de madurez importante, tal y como puede verse analizando los resultados presentados en otras secciones de la Declaración.

El Sistema de Gestión se ha establecido para asegurar la introducción, el cumplimiento y el respeto de la Política de Seguridad, Salud y Medio Ambiente y lo declaramos de obligado cumplimiento a todos los niveles de la organización.

Este Sistema está documentado mediante el Manual del Sistema de Gestión de Seguridad, Salud y Medio Ambiente y mediante Procedimientos de Gestión de Seguridad, Salud y Medio Ambiente, que contienen la descripción de las tareas, secuencias y trabajos a realizar en el ámbito correspondiente para asegurar la implantación del Sistema.

Ya hace tiempo que existen en la empresa actividades, competencias, motivaciones y formación en aspectos de Seguridad, Salud y Medio Ambiente.

El actual Sistema de Gestión contempla todas estas actividades realizadas integrándolas dentro de una estructura específica de Menzolit Vitroplast.

El Sistema desarrollado en Menzolit Vitroplast tiene la peculiaridad que engloba las tres áreas indicadas anteriormente

(Seguridad, Salud y Medio Ambiente) de acuerdo con los requisitos solicitados por la Norma ISO 14001 y los solicitados por el Reglamento Europeo N° 761/2001, así como por la legislación de prevención de riesgos aplicable.

A fin de motivar y concienciar al personal en los temas de gestión medioambiental, se realizan cursos de formación para el personal, se publican carteles e informaciones, y se realizan reuniones.

Como ejemplos posibles de la eficacia del Sistema de Gestión, podemos resaltar los **más de 4180 días sin accidentes con baja laboral alcanzados durante el año 2005, la ausencia de accidentes o incidentes medioambientales, de quejas de los vecinos**, la reducción progresiva en la generación de residuos...



Menzolit Vitroplast gana un accésit del Premio Antoni Baró por su trayectoria en la prevención de la Seguridad y la Salud en el trabajo

Menzolit Vitroplast fue galardonada con un accésit del Premi Antoni Baró 2009 que organiza MC Mutual todos los años.

Los Premios MC MUTUAL "Antonio Baró" a la Prevención de Riesgos Laborales reconocen la labor de las empresas, personas e instituciones que demuestran su compromiso con la prevención. Premian a las organizaciones que desarrollan políticas eficaces de protección de sus trabajadores y mejoran sus condiciones laborales.

El origen de los galardones se remonta al año 1993, cuando Mutual Cyclops instauró los "Premios Alas". Más tarde, en 2002, cambiaron su nombre por el de Premios Mutual Cyclops "Antonio Baró" a la Prevención de Riesgos Laborales, en memoria del que fue Presidente de la entidad durante 14 años (1987-2001).

LA FABRICACIÓN DEL SMC

El producto fabricado por Menzolit Vitroplast se conoce como SMC

El SMC (Compuesto termoestable de moldeo en lámina) es un material semielaborado, adecuado para la fabricación de piezas mediante la técnica de moldeo por compresión a alta temperatura.

Los principales mercados son: Automoción, Electricidad y Electrotecnia y Construcción, siendo las aplicaciones más características en cada uno de ellos las indicadas a continuación:

- **Automoción:** Piezas estructurales, parachoques, rejillas, cápsulas de insonorización, piezas bajo motor, colectores de aceite, tapas de válvulas. Se han desarrollado sistemas Clase A para aplicaciones tales como paneles de carrocería para camiones y coches de series medianas en los cuales el aspecto superficial es determinante.
- **Electricidad y Electrotecnia:** Armarios eléctricos y de gas, portafusibles, aparellaje eléctrico para aplicaciones en baja y media tensión.
- **Construcción:** Barreras de seguridad vial, arquetas de servicio, fregaderos y encimeras, asientos para estadios deportivos o para transporte público.



¿Cómo se fabrica el SMC?

El Proceso de fabricación de SMC consta de cinco fases:

1.- Preparación de la pasta de impregnación, en la que cada uno de los constituyentes es añadido en la proporción adecuada a la cuba de mezcla, con excepción del agente de espesamiento, que es añadido en último lugar y de forma independiente.

2.- Deposición de la pasta de impregnación sobre un film soporte mediante una racleta, a una anchura y un espesor predeterminado.

3.- Corte y alimentación de la fibra de vidrio, que cae cortada sobre el tapiz en movimiento que soporta una de las dos capas de pasta de impregnación, formando un mat de gramaje preestablecido.

4.- Impregnación, mediante la formación de un sándwich pasta/fibra/pasta, que pasa a

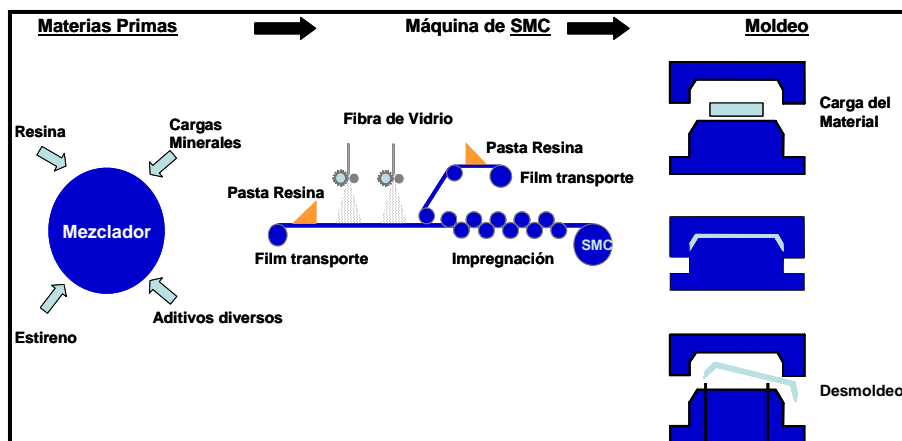
través de dos trenes de rodillos a modo de calandra, que obligan a la resina a penetrar en la capa de fibra, sin ninguna degradación de ésta, para obtener una lámina uniforme con la fibra debidamente impregnada.

5.- Recogida del producto, habitualmente en bobinas, y en algunos casos en contenedores con la lámina plegada en zigzag.



Detalle del corte de fibra de vidrio indicado en el punto 3

El proceso de producción del SMC se encuentra esquematizado en el diagrama.



Esquema de fabricación del SMC y del moldeo del mismo (a la derecha)

ASPECTOS AMBIENTALES

¿Cómo impacta la actividad de Menzolit Vitroplast en el medio Ambiente?

La determinación de aquellos aspectos medioambientales en los que nuestra actividad puede provocar un impacto ambiental es la clave para establecer las actuaciones dirigidas a la protección del medio ambiente.

Nuestro Sistema de Gestión de Seguridad, Salud y Medio Ambiente cuenta con una metodología para determinar la significancia de los aspectos medioambientales directos e indirectos asociados a nuestra actividad industrial tanto en condiciones normales de funcionamiento como en condiciones anormales o de emergencia.

Esta metodología se basa en la evaluación de cada aspecto medioambiental asociado a una actividad determinada desde el punto de vista de la probabilidad, la gravedad y la frecuencia del aspecto. A partir de evaluaciones cualitativas obtenemos una clasificación cuantitativa que nos permite



identificar los impactos significativos de todos los determinados así como su criticidad.

Tras su aplicación se han determinado los aspectos medioambientales significativos que se resumen en el cuadro siguiente. Así mismo se indican las actividades, productos o servicios identificados en Menzolit Vitroplast.

De acuerdo con el Reglamento 761/2001 se define como Aspecto Medioambiental aquel elemento de las actividades, productos o servicios de una organización que puede interferir en el Medio Ambiente; un aspecto medioambiental significativo es aquél que tiene o puede tener un impacto medioambiental significativo.

De nuevo en el año 2009 se han revisado los aspectos medioambientales sin que se haya observado ninguna diferencia importante respecto del año anterior.

Aspectos Medioambientales Directos e Indirectos Significativos en Condiciones Normales	Aspectos Medioambientales Directos e Indirectos Significativos en Condiciones Anormales o de Emergencia
<ul style="list-style-type: none"> ✓ Consumo de electricidad. ✓ Consumo de agua para uso sanitario. ✓ Consumo de agua para riego. ✓ Consumo de gasoil. ✓ Emisión de gases de Combustión. ✓ Emisión de estireno Monómero. ✓ Emisión de acetona. ✓ Generación de residuos especiales. ✓ Ruido emitido hacia el exterior. ✓ Generación de residuos no peligrosos. ✓ Olor característico del producto. ✓ Consumo de materias primas no renovables. 	<ul style="list-style-type: none"> ✓ Emisión de vapores y humos en caso de incendio. ✓ Contaminación del suelo por las aguas de extinción. ✓ Contaminación del agua por las aguas de extinción de incendios. ✓ Emisión de HCFC en caso de incendio o accidente.
Actividades, Productos y Servicios	
<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Proceso. ⇒ Carga y Descarga. ⇒ Mantenimiento. ⇒ Almacenamiento de Producto Acabado. ⇒ Almacenamiento de Materias Primas. ⇒ Jardinería. ⇒ Actividades Administrativas. 	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Producto. ⇒ Transporte. ⇒ Contratistas. ⇒ Proveedores. ⇒ Fabricación de Pastas Colorantes ⇒ Fabricación de Disoluciones de Termoplásticos ⇒ Coordinación SHE a nivel europeo

PROGRAMA AMBIENTAL 2009

El Programa Ambiental para el 2010

A continuación se presenta un extracto del Plan de Seguridad, Salud y Medio Ambiente para el año 2010. Dentro del Plan se indican los objetivos de los distintos indicadores establecidos para realizar el seguimiento del Sistema de Gestión. En general se han establecido objetivos de mantenimiento principalmente por dos motivos. El primero hace referencia a la situación de crisis financiera que obliga a contener las inversiones amortizables a medio y largo plazo y el segundo hace referencia precisamente a la evolución bastante estabilizada de los indicadores de seguimiento.

Se presentan las acciones que se consideran más importantes desde el punto de vista de la Gestión Ambiental para el año 2010.

Objetivo	Metas	Responsable	Indicador
Mejora de la Comunicación Interna	Edición mensual de una tabla de Indicadores de Seguridad, Salud y Medio Ambiente para información de los trabajadores.	DSHE	Tabla en Tablón de Comunicados de la Empresa
Control de los resultados y prácticas medioambientales de los proveedores	Establecimiento de criterios escritos ambientales y de seguridad para la selección de materias primas	DCO & DSHE & DTEC	Emisión del informe

DSHE: Dirección de Seguridad, Salud y Medio Ambiente

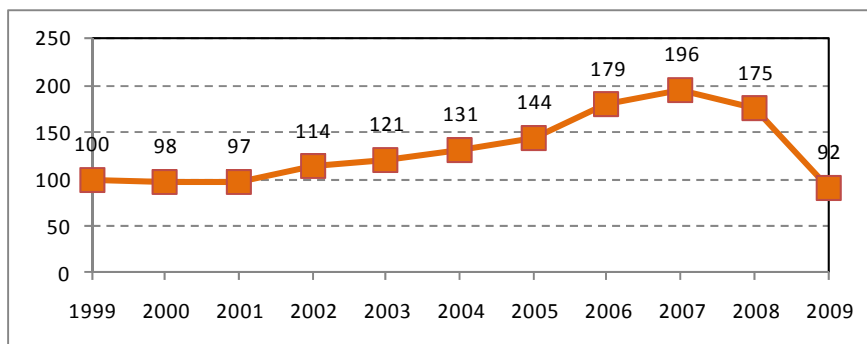
DTEC: Dirección Técnica

DCO: Dirección de Compras

DATOS: PRODUCCIÓN

Disminuye la producción respecto a los años anteriores

Tomando como referencia la producción del año 1999 se observa a partir del 2002 un progresivo aumento de la misma que se ha visto interrumpida por una bajada de la producción generalizada a finales del año 2008, debida a la situación de menor demanda global.



Evolución de la Producción (El valor del 1999 se toma como referencia)

DATOS: MATERIAS PRIMAS

La proporción de consumo de materias primas se mantiene durante el 2009

Tal y como puede verse en la tabla, el ratio de consumo de materias primas tampoco ha variado mucho a lo largo del tiempo.

Los datos de la Tabla indican la relación entre la cantidad de cada materia prima consumida respecto al total consumido.

Materias Primas	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009
Resinas	25,2	22,5 ¹	21,0	21,0	21,1	21,2	20,9	20,5	20,5
Fibra de Vidrio	24,1	23,4	23,1	23,5	24,0	24,7	25,5	26,2	25,0
Aditivos Diversos	7,7	7,2	7,6	7,4	6,5	6,2	6,4	6,4	6,1
Cargas Minerales	42,4	43,4	43,7	43,4	43,3	43,4	43,0	42,8	44,0
Estireno	0,5	3,5 ¹	4,7	4,7	5,0	4,4	4,1	4,1	4,5

¹ La variación en los porcentajes de resinas y Estireno a partir del año 2002, obedece al distinto tratamiento de los productos intermedios

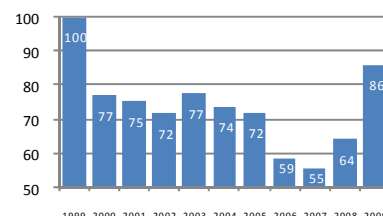
DATOS: ENERGÍA

El consumo de energía aumenta en el 2009.

Desde el año 1999 (año tomado como referencia), se ha producido una disminución importante del consumo de electricidad hasta el año 2003. El aumento de consumo durante el año 2003, no fue provocado por la instalación de nuevos aparatos o procesos que hubieran incrementado el consumo de energía eléctrica, sino debido a que el invierno fue más frío que en otros años (mayor consumo de las bombas de calor) y el verano ex-

tremadamente caluroso (mayor consumo de energía eléctrica por los aires acondicionados).

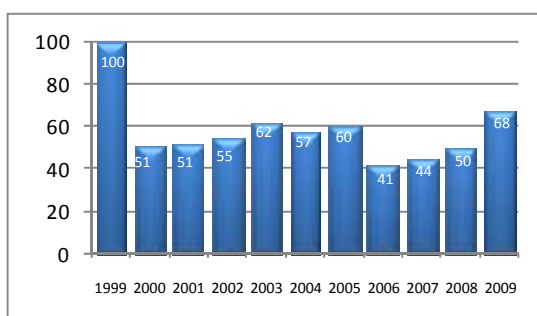
El aumento del índice de consumo de energía del año 2009, nos indica que existen unos consumos fijos que son independientes de la cantidad fabricada, pero que tienen un peso relativo importante.



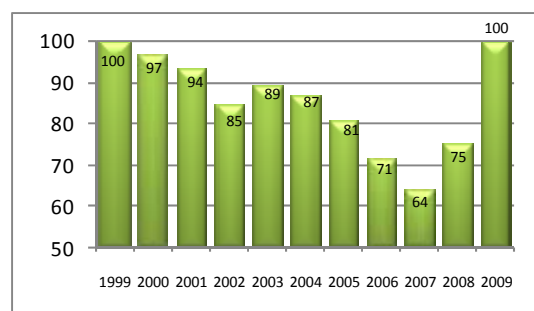
Evolución del consumo de energía (Electricidad + gasoil) expresado en %KWh/Ton

Aumenta el índice de consumo de electricidad y de gasoil durante el año 2009

Si en el año 2000, se produjo una disminución muy importante en el consumo de gasoil respecto del 1999 (año tomado como referencia), a partir de este momento el consumo de gasoil se ha mantenido más o menos en el mismo nivel hasta el año 2003, en el cual el consumo por tonelada fabricada aumentó ligeramente. Tras analizar las causas de este hecho, se ha llegado a la conclusión que el aumento del consumo ha sido provocado por las bajas temperaturas del invierno (El gasoil se utiliza principalmente para calefacción tanto de la cámara de maduración como de la planta).



Evolución del consumo de gasoil (L/Ton)



Evolución del consumo de electricidad (KWh/Ton)

El consumo total de gasoil nos indica que el indicador utilizado no depende de la producción directamente y que está más ligado a la temperatura exterior la cual no es controlable por Menzolit Vitroplast.

En el caso de la electricidad, el aumento del índice de consumo de electricidad, se debe precisamente, al consumo fijo de las instalaciones que no está ligado al proceso de fabricación.

	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009
Electricidad (KWh)	529.124	500.750	480.976	509.915	573.301	603.250	617.045	676.553	660.609	696.174	483.178
Gasoil (L)	40.364	20.000	20.000	25.100	30.311	30.000	35.000	30.000	35.000	35.000	25.000

DATOS: RESIDUOS

Gestionar los residuos

La Gestión correcta de los residuos es un aspecto muy importante en todo sistema de Gestión Medioambiental no sólo por el impacto que tienen en el Medio Ambiente sino también por los costes que los mismos provocan.

En este apartado se presentan los datos correspondientes a las cantidades de residuos

gestionadas en cada período indicado. Se presentan estos datos referidos a la producción de cada período para poder observar dónde ha habido realmente una mejora medioambiental.

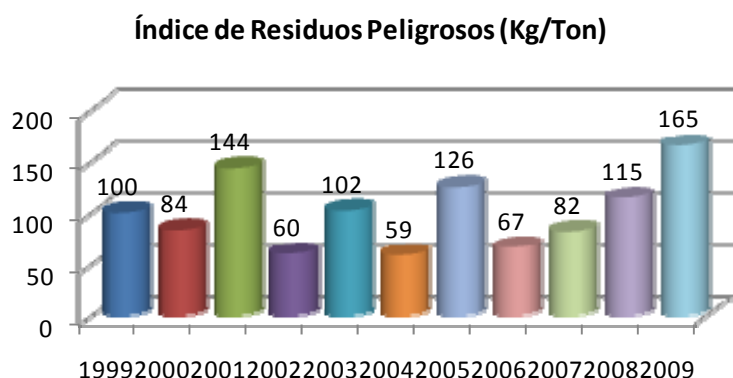
Todos los residuos generados son enviados a gestores autorizados por la Generalitat de Cataluña para su disposición y/o tratamiento.

La gestión de los residuos fue analizada por PIMEC (Asociación de Pequeñas y Medianas Empresas)

Durante el año 2008, el Departamento de Medioambiente de PIMEC analizó la gestión de residuos de Menzolit Vitroplast llegando a la conclusión que la gestión era correcta tanto desde el punto de vista legal como desde el punto de vista económico.

Durante el año 2009, se han gestionado más de 9 Ton de Residuos peligrosos

De acuerdo con lo indicado en el Catálogo Europeo de Residuos (CER) los Residuos Peligrosos generados (y gestionados) en Menzolit Vitroplast S.L. son: *Acetona, Residuos Especiales en pequeñas Cantidades, Fluorescentes y Envases que han contenido materias peligrosas*



El gráfico mostrado representa los Kg/Ton gestionados de Acetona y residuos peligrosos en pequeñas cantidades respecto al valor obtenido en el período 1999 (Valor indicado como 100).

La generación de este grupo de Residuos peligrosos no ha observado una clara tendencia, ni a la disminución, ni al aumento de su generación. El motivo de esta variación obedece precisamente a que en este grupo se engloban los distintos residuos que no se generan de forma continua sino de forma aleatoria (Materias primas que se vuelven obsoletas, residuos que se generan en pequeñas cantidades de forma no continua.....).

El consumo absoluto de acetona ha disminuido respecto del año 2008 mientras que el consumo por tonelada fabricada ha aumentado. La explicación a este hecho se encuentra precisamente en la disminución de la producción del año 2009 indicada anteriormente. Esta disminución provocó la disminución del tamaño promedio

del lote y por lo tanto el aumento de paradas para limpieza de la instalación con el consecuente aumento en el consumo de acetona.

*Residuos		Acetona	
Año	Ton	Ton	Kg/ton
1999	6.10	4.28	0.62
2000	4.99	3.88	0.57
2001	8.51	4.37	0.65
2002	4.20	4.20	0.53
2003	7.56	4.20	0.50
2004	4.73	4.73	0.52
2005	11.07	6.54	0.65
2006	7.28	5.36	0.43
2007	9.84	9.72	0.71
2008	12.24	9.54	0.78
2009	9.24	6.36	1.00

* Acetona + Residuos Peligrosos en pequeñas cantidades

DATOS: RESIDUOS

Mejora en la gestión de los envases contaminados de sustancias peligrosas

La utilización preferente de los contenedores de 1000 litros frente a los bidones metálicos hace disminuir la cantidad de estos últimos.

Envases metálicos.

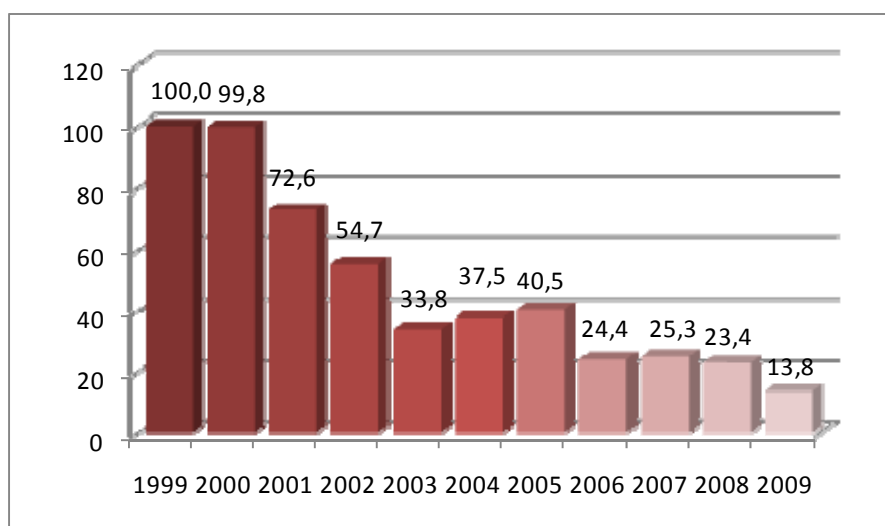
De nuevo este año se han generado menos bidones metálicos que el año pasado y aunque podríamos pensar que esto está justamente relacionado con la disminución de la producción, podemos ver que el nº de bidones por Tonelada fabricada también ha disminuido lo cual, además, es coherente con el aumento de contenedores de 1000 litros que se explica más adelante.

Garrafas de plástico.

Este residuo ha evolucionado de la misma forma que los bidones; se ha generado menos cantidad en valor absoluto pero respecto de la cantidad fabricada tampoco observamos una gran variación aunque en este caso sea sensiblemente mejor. Hemos pasado de 0.45 Kg/Ton en el 2008 a 0.43 Kg/Ton en el año 2009.

Contenedores de 1000 litros (IBC).

Este tipo de envase se recupera de



Índice relativo de Envases Metálicos (U/Ton). El valor del año 1999 se toma como referencia

forma parcial ya que se cambia la "bolsa" de plástico cuando no puede ser limpiada y se aprovecha la estructura. En este caso, al contrario de los otros dos tipos de envases mencionados, la cantidad generada ha aumentado respecto del año 2007. En la tabla podemos ver un aumento progresivo de la cantidad de IBC a lo largo de los

años, lo cual es debido a que, siempre que las cantidades lo permiten, se prefiere utilizar envases de mayor capacidad y así reducir el número de bidones a destruir.

Envases	UM	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009
Envases Metálicos	Unidades	1.997	1.951	1.410	1.244	819	984	1.166	872	991	816	252
Garrafas de plástico	Kg	—	2.170	3.593	3.288	3.770	3.924	4.082	6.051	5.616	5.476	2.756
Contenedores 1000 L	Unidades	—	15	63	87	84	125	95	207	319	323	94

DATOS: FLUORESCENTES

Los fluorescentes y las lámparas se almacenan y luego se entregan a los gestores autorizados para su valorización

Los fluorescentes y las lámparas fuera de uso se almacenan de forma adecuada en un lugar cubierto. Estos fluorescentes se almacenan durante un año, de acuerdo con la autorización de la Junta de Residus (actualmente Agència Catalana

de Residus), antes de ser enviados a un gestor autorizado para su tratamiento.

Este año 2009, se han enviado al gestor unos 32 Kg de fluorescentes para que puedan ser reciclados de forma adecuada.



DATOS: RESIDUOS

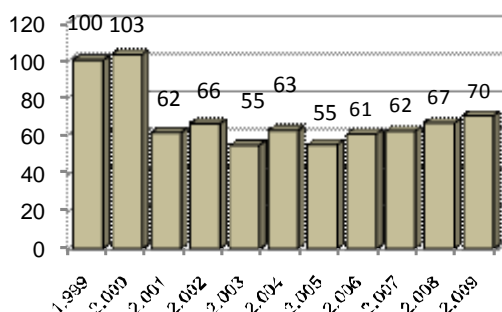
La generación de Residuos no peligrosos sufre un ligero aumento en 2009.

A pesar de ello, desde el año 2001, las variaciones de las cantidades generadas por tonelada se mueven dentro de unos márgenes bastante ajustados.

Son tres los residuos generados por Menzolit Vitroplast que se consideran No peligrosos: **la Pasta polimerizada, los Residuos Generales** (también conocidos a veces como asimilables a urbanos) **y el Papel y Cartón.**

En el gráfico se presentan las cantidades de residuos No Peligrosos (Pasta polimerizada + Residuos Generales + Papel y Cartón) generados en cada año por Tonelada fabricada tomando como referencia el valor obtenido para el año 1999 (Valor 100).

El gráfico muestra que desde la impor-



Índice de Residuos No Peligrosos (excluidos los pallets de madera)

tante disminución del año 2001, los valores están más o menos estabilizados con incrementos y disminuciones que **no se pueden considerar significativos.**

Papel y Cartón.

En el caso del papel y el cartón, el residuo se entrega a un gestor autorizado para su reciclado. Durante el

año 2009, se han generado 2.42 Kg/Ton frente a los 3.14 Kg/Ton del año anterior, lo que supone una mejora. En aquellas zonas en que se genera papel como residuo se han habilitado papeleras para mejorar la separación.

Residuos Generales:

En el caso de los residuos generales se ha

producido un aumento de menos de un Kg por tonelada fabricada, lo cual no es significativo.

Pasta Polimerizada.

Como en el caso anterior el aumento también es inferior a un kilo por tonelada fabricada.

Pallets de madera.

Durante el año 2009 se han gestionado como residuo valorizable, 1.471 pallets de madera. Los pallets de madera provienen casi exclusivamente de las materias primas.



Los Datos

Residuos No Especiales	Unidades	2005	2006	2007	2008	2009
Generales	Ton	34	56	56	45	29
Pasta Polimerizada	Ton	90	121	140	138	78
Papel	Ton	26	29	35	38	15
Totales	Ton	150	206	231	221	122
Palets de Madera	Unidades	3.302	3.299	3.718	3.646	1.471

DATOS: TÓNERS

Los cartuchos de tóner vacíos se entregan a un gestor autorizado para su reciclado.

Desde el año 1999 los toners de impresora se entregan a un gestor autorizado para su recuperación y reciclado.

Allí donde las aplicación y los equipos lo permiten se utilizan preferentemente tóners de impresora reciclados de acuerdo con la Política de la empresa.

Desde el año 2007, se han utilizado, siempre que ha sido posible, tóner de alto rendimiento.

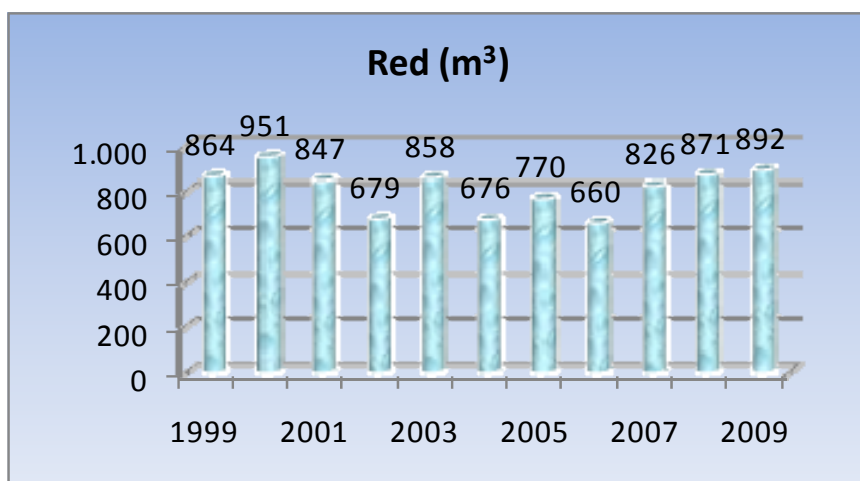
Se ha primado la utilización de una sola impresora por parte de varias personas a la vez, lo cual ha contribuido a la disminución de las copias en papel y por lo tanto de la cantidad de tóner utilizado. También se adquirió una impresora-fax que no genera papel ya que los faxes se convierten automáticamente en formato electrónico ahorrando de esta forma tanto papel como tóner ya que el destinatario los

puede almacenar directamente en el ordenador o simplemente eliminarlos sin que haya habido consumo de papel.

Durante el año 2009 se han entregado 6 Kg de tóner para su reciclado adecuado.

DATOS: AGUA

El consumo de agua sanitaria sufre un ligero incremento



El agua sanitaria proviene íntegramente de la red de suministro.

Hasta el año 2004, las aguas fecales se recogían en dos fosas sépticas que se vaciaban mediante camión cisterna y se enviaban a la Depuradora de Granollers. El Consorci per a la Defensa de la Conca del Riu

Besós realizó inspecciones periódicas de estas aguas sin que se encontrara ninguna desviación.

Durante el año 2004, se realizó la conexión directa a la red de saneamiento del Ayuntamiento de Granollers.

En Menzolit Vitroplast, no se uti-

liza agua para el proceso por lo que todo el agua residual generada es de origen sanitario.

De acuerdo con lo indicado en el gráfico, durante el 2009 se han consumido 21 m³ más que en el año anterior. Si relacionamos este valor con el número de empleados obtenemos un valor de 21.87 m³ por empleado en el 2008 y 24.11 para el 2009. Esto significa que cada empleado ha consumido 2.240 litros más que en el año 2008. De nuevo si relacionamos este valor con el número de días laborales (223), observamos que el incremento por trabajador y día es de sólo 10 litros.

De acuerdo con lo explicado, el aumento de consumo absoluto de agua respecto del año anterior, no es significativo.

DATOS: AGUA

Las zonas ajardinadas se riegan exclusivamente con agua de un pozo situado en la propiedad.

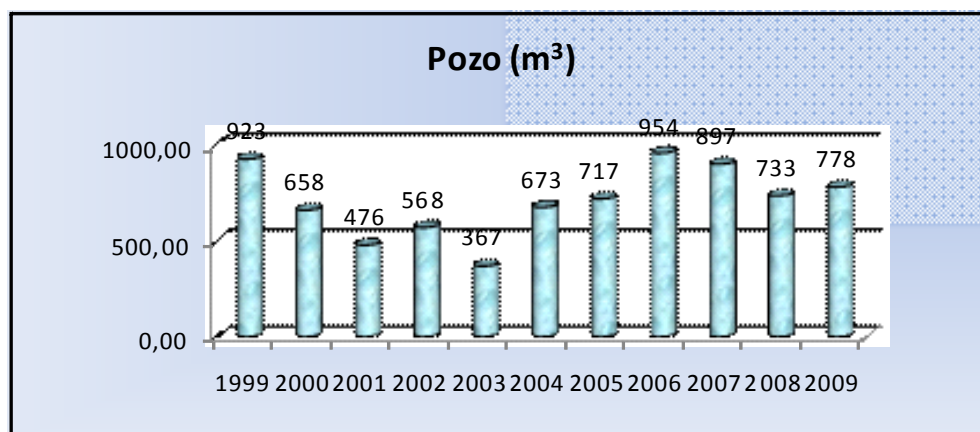


El agua utilizada para riego es agua no apta para el consumo humano y se extrae de un pozo situado en la propiedad de la Empresa.

El consumo se ha ido ajustando en función del período estacional y en función de la cantidad de agua disponible gracias a un sistema automático de riego programable.

El consumo de agua de pozo se comunica trimestralmente a la Generalitat de Catalunya.

La disminución que se observa en el año 2008 fue propiciada por un



ajuste del tiempo de riego de acuerdo con las indicaciones del Govern de la Generalitat de Catalunya por motivo de la sequía que se padecía. Las lluvias del segundo semestre, también contribuyeron a reducir el consumo de

agua de pozo para agua para riego.

El aumento del consumo de agua para riego durante el año 2009 con respecto del año 2008 (45 m³) no se considera un incremento significativo en el consumo de

DATOS: EMISIONES

Las emisiones de Compuestos Orgánicos Volátiles (COV)



La actividad industrial de Menzolit Vitroplast emite principalmente dos tipos de Compuestos Orgánicos Volátiles (COV): Acetona y Estireno.

Para evitar una concentración excesiva de estireno y acetona en los puestos de trabajo en los que se utilizan estos productos, se dispone de un sistema localizado y centralizado de extracción del aire interior. Este aire, con sus compuestos orgánicos volátiles se extrae hacia el exterior.

De forma totalmente

Focos de Emisión.

En Menzolit Vitroplast tenemos tres focos de emisión de COV: **la extracción de fábrica, el horno de polimerización y la zona de limpieza con acetona.** La centralización de la extracción en sólo tres puntos, nos permite disminuir las emisiones difusas y por lo tanto disponer de datos más fiables de emisiones al aire.

voluntaria, la Empresa realiza mediciones periódicas de emisiones de estos contaminantes.

Durante el año 2006, se decidió utilizar en el proceso de fabricación del SMC, un film impermeable al Estireno. Aunque la mejora en el uso de este film está más relacionada con la concentración de contaminantes en los puestos de trabajo, evidentemente, las emisiones al exterior durante la fabricación del SMC y las emisiones durante la manipulación del SMC por parte de los clientes se han visto beneficiadas mediante una reducción de las emisiones de Estireno.

DATOS: EMISIONES

Estireno y acetona

El Estireno y la Acetona son los dos principales compuestos orgánicos que se emiten a la atmósfera. El primero es un componente esencial del SMC y el segundo se utiliza para la limpieza de la máquina.

Como contaminantes orgánicos deben contabilizarse a la vez ya que sus efectos en el medio se suman.

Límites de Emisión.

De acuerdo con lo indicado en la Licencia Ambiental de Menzolit Vitroplast S.L., las cantidades emitidas de Acetona y Estireno deben sumarse y no existe límite de emisión si el caudal expresado en Kg/h de los contaminantes es inferior a 2 Kg/h. En caso de que se superase este Caudal el límite se situaría en 100 mg/Nm³ de C orgánico total.

Antes de la obtención de la Licencia el límite fijado estaba en 3 Kg/h. En los gráficos presentados el % respecto al límite está referido en cada caso al límite vigente en el momento en que se realizaba la medición, ya que este indicador realmente es independiente del límite establecido por la Legislación vigente

Las emisiones de estireno y acetona están muy por debajo de los límites legislativos

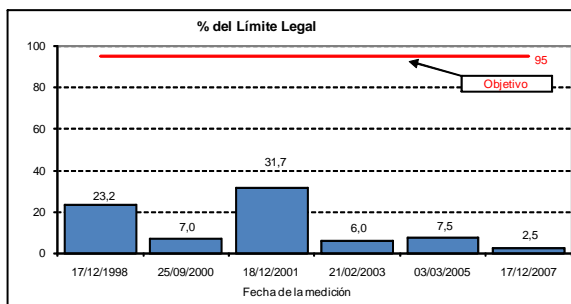
Las mediciones realizadas en el año 2007, dieron resultados significativamente bajos.

En los gráficos siguientes, se presenta el % respecto al límite legislativo de las emisiones en los distintos puntos controlados así como una referencia al objetivo interno fijado en Menzolit Vitroplast de no superar el 95 % del límite legal en ningún caso. En todos los casos la cantidad de contaminantes emitidos está muy por debajo de los límites marcados por la legislación.

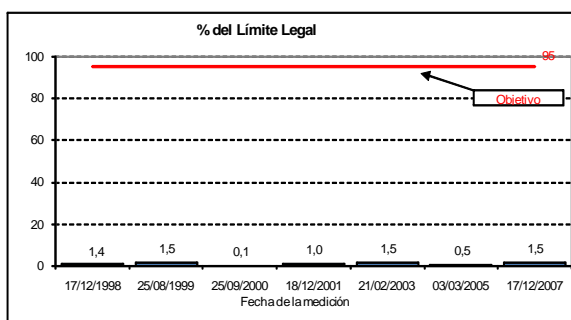
Como puede observarse, de nue-

vo en las mediciones realizadas durante el año 2007, los valores obtenidos están muy por debajo del nivel legislativo correspondiente.

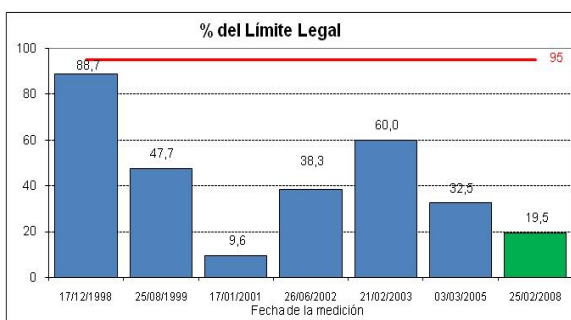
Tanto los valores del 2007 como el histórico de las mediciones, nos permiten, como mínimo, realizar las mediciones cada dos años.



Las emisiones de la zona de limpieza con acetona durante el año 2007, una vez más, están muy por debajo de los límites legislativos tal y como puede verse en el gráfico.



Los resultados obtenidos para la extracción del horno de polimerización, están en línea con los resultados obtenidos en mediciones anteriores.



Las emisiones de la extracción de fábrica (realizadas en el 2008), una vez más, están muy por debajo de los límites legislativos tal y como puede verse en el gráfico.

DATOS: EMISIONES

Las emisiones de las instalaciones de combustión, también están muy por debajo de los límites legislativos.

Las instalaciones de combustión disponibles en Menzolit Vitroplast son tres: **Caldera Principal, Caldera Auxiliar y Quemador del Horno**. Todas ellas utilizan gasoil como combustible.

La caldera principal se utiliza para calentar la zona de producción y la cámara caliente durante el invierno.

La caldera auxiliar, se utiliza para calentar la cámara caliente durante las épocas menos frías.

Esta caldera se instaló durante el año 2000 para poder detener la caldera principal en aquellas épocas ya que el consumo de la caldera auxiliar es mucho menor que la de la caldera principal y no es necesario calentar la zona de producción.

El quemador del horno se utiliza para calentar el horno donde se polimerizan los restos de producción.

Los resultados mostrados en las tablas, reflejan una emisión muy

por debajo de los límites establecidos por la legislación para este tipo de instalaciones de combustión.

Durante el año 2003, se obtuvo la Licencia Ambiental la cual establece unos límites de emisión distintos de los que teníamos hasta ahora.

En todos los casos puede observarse que la emisión de contaminantes está muy por debajo de los límites.

Caldera Principal							
Contaminante	Fecha Medición						
	Jul-98	Dic-98	Dic-00	Dic-01	Feb-03	Mar-05	Dic-07
¹ CO	55	16	66	516	5	11	29
¹ Límite aplicable	1.445	1.445	1.445	1.445	500	500	500
² SO ₂	71	49	20	5	1	192	75
² Límite aplicable	1.700	1.700	1.700	1.700	700	700	700

Quemador Horno							
Contaminante	Fecha Medición						
	Jul-98	Dic-98	Dic-00	Dic-01	Feb-03	Mar-05	Dic-07
¹ CO	67	11	73	4	6	37	13
¹ Límite aplicable	1.445	1.445	1.445	1.445	500	500	500
² SO ₂	29	15	27	4	2	<3.47	182
² Límite aplicable	1.700	1.700	1.700	1.700	700	700	700

Caldera Auxiliar					
Contaminante	Fecha Medición				
	Sep-00	Dic-01	Feb-03	Mar-05	Dic-07
¹ CO	10	19	20	38	38
¹ Límite aplicable	1.445	1.445	500	500	500
² SO ₂	24	1	1	94	122
² Límite aplicable	1.700	1.700	700	700	700

DATOS: RUIDO

Las mediciones de ruido del año 2008, descubren un punto fuera de los límites establecidos.

Aunque las viviendas cercanas al punto en cuestión no se vieron afectadas, se realizó una inversión de más de 19.000 € para insonorizar la fuente de emisión identificada. Los trabajos de insonorización se terminaron a mediados de diciembre de 2008.

De forma periódica, realizamos mediciones del ruido emitido al exterior debido a nuestra actividad industrial.

En el mes de octubre del 2008, se repitieron mediciones oficiales en el perímetro de la empresa detectándose un punto fuera de los límites. El punto en cuestión corresponde al punto 3 indicado en la tabla. Las mediciones realizadas en

las casas vecinas no revelaron ningún valor fuera de lo normal.

Se investigó la fuente del ruido y se construyó un aislamiento específico para reducir el ruido emitido.

Las obras se terminaron en el mes de diciembre y las mediciones no oficiales realizadas, presentaron unos valores dentro de los límites establecidos (**56 dB(A)**). Las medi-

ciones oficiales de este punto, se realizarán durante el año 2010. La fuente de ruido fue introducida a finales del año 2007.

En la tabla siguiente se encuentran los resultados obtenidos para cada punto en horario diurno y nocturno así como los límites establecidos en cada medición efectuada.

Niveles de emisión sonora en el ambiente exterior						
Punto de medición	Período de día (de 08:00 h a las 22:00 h) Lar, exterior, día dB(A)			Período nocturno (de 22:00 h a las 08:00 h) Lar, exterior, noche dB(A)		
	1999	2003	2008	1999	2003	2008
PUNTO 1 (Perímetro)	63.2	58.4	53.8	61.8	56.1	57.1
PUNTO 2 (Perímetro)	59.4	47.1	48.2	59.2	49.4	42.1
PUNTO 3 (Perímetro)	64.3	52.7	75.0	64.9	53.2	73.5
PUNTO 4 (Perímetro)	60.2	58.0	47.2	55.4	48.5	52.2
PUNTO 5 (Perímetro)	56.4	—	—	51.3	—	—
PUNTO 6 (Vivienda A)	52.7	60.3	—	60.1	—	—
PUNTO 7 (Vivienda B)	51.6	59.5	—	49.5	—	—
PUNTO 8 (Vivienda C)	—	—	—	—	—	50.7
Valor límite legal	75 dB(A)	70 dB (A)	70 dB (A)	65 dB(A)	60 dB (A)	60 dB (A)

Las mediciones de ruido interior realizadas a finales del 2007 indican un Riesgo trivial

Durante el año 2001, se realizaron mediciones del ruido interno obteniéndose valores del Leq que iban desde los 75.3 dB(A) hasta los 79.6 dB(A). Las mediciones fueron realizadas por técnicos del Servicio de Prevención ajeno, el día 6 de noviembre de 2001.

En fecha 27 de mayo de 2004, se realizaron mediciones de ruido en los puestos de trabajo por parte de MC Mutual.

Los resultados obtenidos (entre 72.5 y 73.7 dB(A)) indican que no es necesario emprender ninguna acción.

El 31/07/2006 se volvieron a realizar mediciones de ruido clasificándose el riesgo de trivial (valores entre 70.6 y 74.6 dB).

El 14/12/2007 se realizaron mediciones de ruido interno, obteniéndose de nuevo una clasificación del **riesgo trivial**.

DATOS: EMERGENCIAS

La Contención de derrames fue el tema escogido para la práctica de la Brigada Contra Incendios (BCI) durante el 2008.



Las prácticas de la Brigada, se realizan, simulando casos potenciales de emergencias, combinándose tanto emergencias ambientales (derrames, emisiones...) como emergencias de seguridad.

Durante el mes de noviembre del 2008, se realizó una práctica de la BCI, basada en la prevención de derrames.

Tras una clase teórica, se realizaron distintas actuaciones de acuerdo con las posibles situaciones de riesgo de derrame detectadas en nuestras actividades.

Se utilizaron preferentemente, los propios medios disponibles en la Empresa. Así, se practicó la obtu-

ración de desagües, el sellado de bidones agujereados...

Las prácticas se realizan siempre bajo la supervisión de un monitor y siempre tienen además de la componente práctica, una componente teórica.



La masilla utilizada demostró su eficacia taponando de forma casi inmediata la fuga

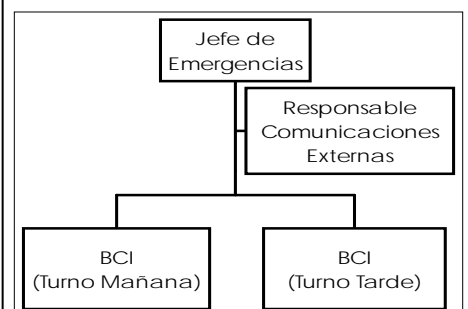
En esta práctica se realizó el sellado de un bidón lleno de agua al que se le practicaron dos agujeros.

Actuaciones en caso de emergencias

En Menzolit Vitroplast S.L. disponemos de un Plan de Autoprotección que cubre las actuaciones en caso de incendio y en caso de accidentes medioambientales.

Disponemos de una Brigada Contra Incendios (BCI) que realiza prácticas tanto de actuaciones frente a incendios como de actuaciones en caso de accidentes medioambientales. Algunas prácticas se han realizado con fuego real.

El Plan de Emergencia se basa en la estructura indicada más abajo. En caso de Emergencia la máxima autoridad recae en el Jefe de Emergencias que es quien debe coordinar los esfuerzos de la Brigada Contra Incendios, apoyar a los equipos profesionales y comunicarse con la administración en caso necesario. Existe un Responsable de Comunicaciones Exteriores que es el encargado de mantener los contactos con los medios de comunicación, en caso necesario. □



Estructura de las emergencias

DATOS: OTRAS INFORMACIONES

Seguimos sin quejas de los vecinos

Hasta ahora no se han recibido quejas de los vecinos ni por ruido ni por olores en ninguno de los períodos indicados.

La mejora de la Comunicación Interna, un aspecto de mejora continua.

Tal y como se ha indicado anteriormente, la comunicación con los trabajadores se realiza mediante las reuniones del Comité de Seguridad, Salud y Medio Ambiente de los Trabajadores (CSHET), formado por el Delegado de Prevención, el Director General y el Director de Seguridad, Salud y Medio Ambiente (que actúa como Secretario del Comité).

También se dispone de dos paneles de anuncios: en uno se les informa de la evolución de la empresa (Ventas, Producción, Calidad, Seguridad y Medio Ambiente) y en otro se les informa de aspectos más relacionados con la gestión: Políticas, resultados de mediciones, actas de reuniones, noticias relevantes...

También se utiliza el tablón de anuncios para campañas de sensibilización específicas (por ejemplo de ahorro de agua).

Formación Interna

Desde ya hace muchos años en Menzolit Vitroplast se ha apostado de forma importante en la formación de su personal como uno de los medios más importantes para la implantación del sistema de Gestión de Seguridad, Salud y Medioambiente.

Así se han realizado cursos internos de tipo general en aspectos de Seguridad, Salud y Medio Ambiente, se han realizado cursos específicos de riesgos en los puestos de trabajo y también sobre impactos ambientales de los puestos de trabajo.

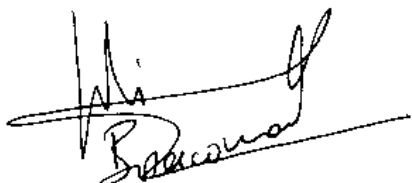
Se ha establecido un curso específico de formación para los nuevos trabajadores en los que, además de entregarles una serie de información escrita, se les forma en aspectos de la empresa relacionados con el Sistema de Gestión de Calidad y con el Sistema de Gestión de Seguridad, Salud y Medio Ambiente.

Este curso se revisa para que se ajuste a las necesidades de cada momento.

Actualmente se está trabajando para modificar el concepto de formación dentro de un marco empresarial tan cambiante como el actual.

FIRMAS:

Realizado por:



Jordi Bosacoma
Director de Seguridad,
Salud y Medio Ambiente
E-mail: jordi.bosacoma@menzolit.com

Aprobado por:



Joan Montobbio
Director General

BUREAU VERITAS CERTIFICATION acreditada por ENAC con número de verificador ambiental **E-V-0003** ha realizado la auditoría de verificación en fecha **Mayo de 2010**, y ha dado validez a los contenidos presentados en la presente Declaración Ambiental.

Granollers, mayo de 2010



Silos de almacenamiento de cargas minerales.



Material fabricado pendiente de ser enviado al cliente.



El almacén de Resinas dispone de un sistema automático de detección y extinción de incendios por espuma. La parte inferior del almacén es en si misma un cubeto de retención en caso de fuga.