

**DECLARACION
MEDIOAMBIENTAL**
**DECLARACIÓ
MEDIAMBIENTAL**

ABRIL 2003
ABRIL 2003

1.-Índice	1.-Índex
2.-Presentación de la empresa	2.-Presentació de la empresa
3.-Política, Sistema de Gestión Medioambiental y responsabilidades.	3.-Política, Sistema de Gestió Mediambiental i responsabilitats.
4.-Declaración del Director General de VENAIR IBÉRICA, S.A.	4.-Declaració del director General de VENAIR IBÉRICA, S.A.
5.-Ecoauditoría en VENAIR IBÉRICA, S.A.	5.-Ecoauditoria a VENAIR IBÉRICA, S.A.
6.-Localización e historia.	6.-Localització i història.
7.-Proceso productivo.	7.-Procés productiu.
8.-Aspectos medioambientales.	8.-Aspectes mediambientals.
9.-Cuadro resumen de datos medioambientales.	9.-Quadre resum de dades mediambientals.
10.-Programa Medioambiental.	10.-Programa Mediambiental.
11.-Rendimientos Medioambientales.	11.-Rendiments Mediambientals.
12.-Declaración Medioambiental Pública.	12.-Declaració Mediambiental Pública.
13.-Entidad verificadora.	13.-Entitat verificadora.
14.-Certificación Medioambiental.	14.-Certificació Mediambiental.

2. Presentación de la empresa

VENAIR IBÉRICA, S.A., es una empresa dedicada a la fabricación de tubería flexible principalmente en silicona y otros elastómeros como el caucho natural, neopreno,... y plásticos como el poliuretano, con un único centro productivo en el Estado Español.

Las actividades de Venair Ibérica, S.A. que se vienen desarrollando de forma ininterrompida y ascendente desde su creación en el año 1986, han hecho posible que sea identificada, no solo como una empresa suministradora de artículos innovadores, sino también como una eficaz colaboradora con la que se puede confiar en el momento de resolver determinados problemas, dentro de los diferentes sectores industriales existentes en todo el mundo.

Campos tan diferentes entre ellos como pueden serlo la industria química, la de la alimentación, la de la automoción o la de la madera, así como la farmacéutica y cosmética y incluso la naval y aeronáutica, cuentan con la presencia activa de Venair Ibérica S.A. quien, con la excelente calidad de sus tubos flexibles, ayuda al buen funcionamiento de éstas, ya sea porque los utiliza en sus instalaciones o bien los incorpora en sus productos fabricados.

Los niveles cualitativos a los que se ha llegado en toda su gama de fabricación, que la sitúan en cabeza a nivel nacional y entre las cuatro primeras en el ámbito europeo, han proporcionado a la empresa los medios para acceder rápidamente a los mercados exteriores donde, actualmente, más de la mitad de su producción va destinada a la exportación.

Diferentes tipos de elastómeros se encuentran presentes en la actividad diaria de Venair Ibérica, S.A., ya que son

2. Presentació de l'empresa

VENAIR IBÉRICA, S.A. és una empresa dedicada a la fabricació de tuberia flexible principalment de silicona i altres elastòmers com el cautxú natural, neoprè,... i plàstica com el poliuretà, amb un únic centre de producció a l'Estat Espanyol.

Les activitats de Venair Ibérica, S.A. que es venen desenvolupant de forma ininterrompuda i ascendent des de la seva creació al 1986, han fet possible que s'identifiqui, no sols com una empresa proveïdora d'articles innovadors, sinó com una estreta i eficaç col·laboradora amb la que es pot comptar en el moment de resoldre determinats problemes, dins dels diferents sectors industrials existents en tot el món.

Camps tant diferents entre ells com poden ser-ho la indústria química, la de l'alimentació, la de l'automoció o la de la fusta, així com la farmacèutica i cosmètica i fins i tot la naval i aeronàutica, compten amb la presència activa de Venair Ibérica, s.a. qui, amb l'excel·lent qualitat dels seus tubs flexibles, ajuda al bon funcionament d'aquelles, ja sigui per que els utilitza en les seves instal·lacions fabrils o bé incorporant-los als seus propis fabricats.

Els nivells qualitatius als que s'ha arribat en tota la seva gamma de fabricació, que la situen en el lloc capdavanter a nivell nacional i entre les quatre primeres dins l'àmbit europeu, han proporcionat a l'empresa els mitjans per accedir ràpidament a mercats exteriors amb el que, actualment, més de la meitat de la seva producció va destinada a l'exportació. Diferents tipus d'elastòmers es troben presents en l'activitat diària de Venair Ibérica, s.a. per ser necessaris per a la

necesarios para la fabricación de tubos flexibles. Sin quitar importancia a ninguno de ellos, cabe destacar la silicona, material que constituye la principal materia prima utilizada por la empresa, ya sea sola o bien añadida a tejidos de refuerzo de poliéster, de fibra de vidrio, de fibra aramídica, etc.

Por otro lado, esta silicona se trabaja con diferentes variedades, tal como la fluorosilicona, indicada para la industria química, la silicona de calidad farmacéutica o alimentaria, la de mayor resistencia al desgarro o la más adecuada para el transporte de aceites y hidrocarburos.

Esta variedad en su gama de producción, así como en el sistema de fabricación de Venair Ibérica, S.A., le permiten poner a disposición de sus clientes productos de características especiales, los cuales se construyen mediante planos y especificaciones concretas, para que puedan ser adaptados en lugares donde un material estándar no serviría.

La empresa en su camino hacia la excelencia empresarial, se ha preocupado mucho por la Calidad en sus productos y en que la actividad productiva sea lo más respetuosa posible con el Medio Ambiente, por ello que se crearon dos departamentos que pudieran afrontar estos dos aspectos:

- Infraestructura de Calidad

Venair Ibérica, S.A. tiene implantado un Sistema de Aseguramiento de la Calidad certificado según la Normativa UNE-EN ISO 9002:1994 en el año 1997. Así mismo también dispone de un laboratorio controlado por un ingeniero con equipos de medida de última tecnología calibrados por un laboratorio homologado. Un responsable de

fabricació de tubs flexibles. Sense ànim de restar importància a cap d'ells, és just destacar a la silicona, material aquest que constitueix la principal matèria primera utilitzada per l'empresa, ja sigui sola o bé addicionada a teixits de reforç de poliester, de fibra de vidre, de fibra aramídica, etc.

Per altra part, aquesta silicona es treballa amb diferents varietats, tal com la fluorosilicona, indicada per a la indústria química, la de qualitat farmacèutica o alimentària, la de major resistència al desgarrament o la més adequada per al transport d'olis o hidrocarburs.

Aquesta varietat en la seva gamma de producció, així com del sistema de fabricació de Venair Ibèrica, s.a., li permeten posar a l'abast dels seus Clients productes d'especial concepció, els quals es construeixen sota plànols i especificacions concretes, per tal de ser adaptats a punts on un material estàndard no serviria.

L'empresa en el seu camí cap a l'excel·lència empresarial, s'ha preocupat molt per la Qualitat del seu producte i per què l'activitat productiva sigui el màxim de respectuosa amb el Medi Ambient, és per això que dos departaments es creessin per afrontar aquests dos aspectes:

- Infraestructura de Qualitat

Venair Ibèrica, s.a. té implantat un Sistema d'Assegurament de la Qualitat certificat segons la Normativa UNE-EN ISO 9002:1994 a l'any 1997. Tanmateix també disposa d'un laboratori controlat per un enginyer amb equips de mesura d'última tecnologia calibrats per un laboratori homologat. Un responsable d'Assegurament de la Qualitat

Aseguramiento de la Calidad se encarga del control del Sistema, el cual está revisado periódicamente por Gerencia. - Infraestructura de Medio Ambiente Venair Ibérica, S.A. tiene implantado un Sistema de Gestión Medioambiental certificado según la Normativa UNE-EN ISO 14001:1996 en el año 1999, y se ha adherido al Reglamento Europeo de Ecogestión y Ecoauditoría 1836/93 (EMAS) ahora 761/2001, validado a inicios del 2000. Un responsable de Medio Ambiente se encarga del control del buen funcionamiento del Sistema, el cual está también revisado por Gerencia de forma periódica.	s'encarrega del control del Sistema, el qual és revisat periòdicament per Gerència. - Infraestructura de Medi Ambient Venair Ibèrica, S.A. té implantat un Sistema de Gestió Mediambiental certificat segons la Normativa UNE-EN ISO 14001:1996 a l'any 1999, i s'ha adherit al Reglament Europeu d'Ecogestió i Ecoauditoria 1836/93 (EMAS). ara 761/2001 validat a inicis del 2000. Un responsable de Medi Ambient s'encarrega del control del bon funcionament del Sistema, el qual és també revisat per Gerència de forma periòdica.
--	---



3. Política, Sistema de Gestión Medioambiental y responsabilidades.

- 3.1.- Política de empresa

Venair Ibérica, S.A. dispone de una Política fijada por Gerencia donde se recogen básicamente las ideas de Calidad Total y Mejora Continua. Esto incluye las directrices para una buena gestión de la Calidad, un buen comportamiento Medioambiental y velar para la Seguridad Laboral. Esta Política ha sido transmitida a todo el personal de la empresa, asegurándose de que es conocida y entendida por todo el mundo. Poco a poco todos los trabajadores se han ido sensibilizando con los temas de Calidad, Seguridad, y Medio Ambiente, considerándolos siempre en el momento de realizar su actividad dentro de la empresa.

Concretamente, la Política dice así:

Venair Ibérica, S.A. considera la Calidad, la Gestión Medioambiental y la Prevención de Riesgos Laborales como los tres pilares fundamentales de su estrategia empresarial.

Por ello, ha desarrollado un Sistema de Aseguramiento de la Calidad, un Sistema de Gestión Medioambiental y un Sistema de Gestión de la Prevención de Riesgos Laborales basados en las normas UNE-EN ISO 9002:1994, UNE-EN ISO 14001:1996 y UNE 81900 EX:1996 respectivamente.

Concretamente toda la organización de la empresa, liderada por el Gerente, toma el compromiso de:

- Fijar objetivos para mejorar continuamente la eficacia de los Sistemas de Aseguramiento y Gestión para conseguir la satisfacción del Cliente, asegurar un desarrollo sostenible de nuestra actividad

3. Política, Sistema de Gestió Mediambiental i responsabilitats.

- 3.1.- Política d'empresa

Venair Ibérica, S.A. disposa d'una Política fixada per Gerència on es recullen bàsicament les idees de Qualitat Total i Millora Contínua. Això inclou les directrius per a una bona gestió de la Qualitat, un bon comportament Mediambiental i vetllar per la Seguretat Laboral. Aquesta Política ha estat transmesa a tot el personal de l'empresa, assegurant-se que és coneguda i compresa per tothom. Poc a poc tots els treballadors s'han anat sensibilitzant en els temes de Qualitat, Seguretat, i Medi Ambient, considerant-los sempre a l'hora de realitzar la seva activitat dins l'empresa.

Concretament, la Política diu així:

Venair Ibérica, s.a. considera la Qualitat, la Gestió Mediambiental i la Prevenció de Riscos Laborals com els tres pilars fonamentals de la seva estratègia empresarial.

Per això, ha desenvolupat un Sistema d'Assegurament de la Qualitat, un Sistema de Gestió Mediambiental i un Sistema de Gestió de la Prevenció de Riscos Laborals basats en les normes UNE-EN ISO 9002:1994, UNE-EN ISO 14001:1996 i UNE 81900 EX:1996 respectivament.

Concretament tota l'organització de l'empresa, liderada pel Gerent, pren el compromís de:

- Fixar objectius per millorar contínuament l'eficàcia dels Sistemes d'Assegurament i Gestió per aconseguir la satisfacció del Client, assegurar un desenvolupament sostenible de la nostra activitat

industrial con una óptima protección del Medio Ambiente y controlar los riesgos y fomentar actividades preventivas para conseguir la ausencia total de accidentes.

- Mejorar la comunicación, tanto interna como externa, informando de nuestra Política de Empresa a todo el personal de la empresa y a cualquier particular u organismo externo que lo solicite.

- Garantizar la calificación adecuada, la sensibilización y formación permanente de todo el personal y subcontratistas y la adecuación constante de la organización de la empresa son considerados instrumentos esenciales para el desarrollo de esta Política.

- Considerar los aspectos medioambientales en todas las fases del diseño de productos y de sus procesos de producción y minimizar el bajo nivel de impacto medioambiental de las actividades de la empresa y de sus productos, seleccionando los procesos, materiales y proveedores, que contribuyan a los objetivos de la empresa.

- Asegurar el cumplimiento de la legislación.

- Proseguir la gestión medioambiental de los aspectos relativos a la reducción del consumo de energía y materiales, minimizar las escasas emisiones a la atmósfera, ruidos, reducción de los residuos y optimización de su gestión para permitir su máxima valorización.

El seguimiento de las disposiciones recogidas en los Manuales, Procedimientos y Instrucciones de Trabajo, es obligatorio para todo el

industrial amb una òptima protecció del Medi Ambient i controlar els riscos i fomentar activitats preventives per aconseguir l'absència total d'accidents.

- Millorar la comunicació, tant interna com externa, informant de la nostra Política d'Empresa a tot el personal de l'empresa i a qualsevol particular o organisme extern que ho sol·liciti.

- Garantir la qualificació adequada, la sensibilització i formació permanent de tot el personal i subcontractistes i l'adequació constant de l'organització de l'empresa són considerats instruments essencials pel desenvolupament d'aquesta Política.

- Considerar els aspectes mediambientals en totes les fases del disseny de productes i dels seus processos de producció i minimitzar el baix nivell d'impacte mediambiental de les activitats de l'empresa i dels seus productes, seleccionant els processos, materials i proveïdors, que contribueixin als objectius de l'empresa.

- Assegurar l'acompliment de la legislació.

- Prosseguir la gestió mediambiental dels aspectes relatius a la reducció del consum d'energia i materials, minimitzar les escasses emissions a l'atmosfera, sorolls, reducció dels residus i optimització de la seva gestió per permetre la seva màxima valorització.

El seguiment de les disposicions recollides en els Manuales, Procediments i Instruccions de Treball, és obligatori per a tot el personal de

personal de la Empresa. Nuestros Sistemas de Aseguramiento y Gestión se revisaran en función de los progresos técnicos y organizativos, así como de los resultados de la consulta y participación de los trabajadores. Por ello emplazamos desde aquí a todos los miembros de esta organización a cooperar y apoyar estos preceptos. Dada la importancia de este tema, el Gerente se considera el máximo responsable de la Aseguramiento de la Calidad, la Gestión Medioambiental y Prevención de Riesgos Laborales. - 3.2.- El Sistema de Gestión Ambiental Una vez la empresa tenía el Sistema de Aseguramiento de la Calidad, basado en la norma UNE-EN ISO 9002:1994, funcionando completamente y certificado en el 1997, el siguiente paso hacia la excelencia empresarial era implantar i certificar un Sistema de Gestión Medioambiental (SGMA). Obrando con consecuencia la empresa implantó un Sistema según la norma UNE-EN ISO 14001:1996 y lo certificó en el año 1999. A continuación haremos un pequeño resumen de los principios del SGMA que nos han permitido lograr nuestros objetivos de control y minimización del impacto medioambiental de nuestra actividad productiva. - <u>Principios del Sistema</u> • Aspectos medioambientales: los aspectos medioambientales de los procesos productivos son identificados, se evalúa su significación a períodos regulares de tiempo y mediante los programas medioambientales se intentará	l'Empresa. Els nostres Sistemes d'Assegurament i Gestió es revisaran en funció dels progressos tècnics i organitzatius, així com dels resultats de la consulta i participació dels treballadors. Per això emplacem des d'aquí a tots els membres d'aquesta organització a cooperar i recolzar aquests preceptes. Donada la importància d'aquest tema, el Gerent es considera el màxim responsable de l'Assegurament de la Qualitat, la Gestió Mediambiental i Prevenció de Riscos Laborals. - 3.2.- El Sistema de Gestió Ambiental Un cop l'empresa tenia el Sistema d'Assegurament de la Qualitat, basat en la norma UNE-EN ISO 9002:1994, funcionant completament i certificat al 1997, el següent pas que calia fer cap al camí de l'excel·lència empresarial era implantar i certificar un Sistema de Gestió Mediambiental (SGMA). Obrant amb conseqüència l'empresa va implantar un Sistema segons la norma UNE-EN ISO 14001:1996 i el va certificar a l'any 1999. A continuació farem un petit resum dels principis del SGMA que ens han permès assolir els nostres objectius de control i minimització de l'impacte mediambiental de la nostra activitat productiva. - <u>Principis del Sistema</u> • Aspectes mediambientals: els aspectes mediambientals dels processos productius són identificats, s'avalua la seva significació a períodes regulars de temps i mitjançant els programes mediambientals s'intentarà eliminar-
---	--

eliminarlos o por lo menos, minimizarlos. El apartado 8 del presente informe hablará profundamente de los aspectos medioambientales. • Requisitos legales: se cumple la legislación vigente no sólo en temas medioambientales sino que también todo el resto y se garantiza el cumplimiento de las leyes en un futuro. Un servicio externo nos mantiene informados de la reglamentación que se aprueba y puede afectar a la empresa. • Objetivos medioambientales: anualmente se fijan unos objetivos medioambientales claros y concretos para actuar sobre los aspectos medioambientales encontrados. Los objetivos son aprobados por Gerencia de la empresa según propuesta del responsable del SGMA. • Programas de gestión medioambiental: Para cada objetivo se elabora un programa o plan de gestión especificando las acciones a realizar, las metas a conseguir y los responsables de la ejecución. Para asegurar el cumplimiento de los planes, el sistema establece la revisión mensual por parte de Gerencia. • Formación y sensibilización medioambiental: con la finalidad de que toda la organización participe del mismo espíritu de mejora continua y respete el medio ambiente, se establecen anualmente planes de formación que incluyen tanto actividades formativas en instrucciones o métodos operacionales respetuosos con el medio, lo que se conoce como buenas practicas, como actividades mas de sensibilización, política	los o si més no, minimitzar-los. L'apartat 8 del present informe parlarà profusament dels aspectes mediambientals. • Requisits legals: s'acompleix la legislació vigent no només en temes mediambientals sinó que també tota la resta i es garanteix l'acompliment de les lleis en un futur. Un servei extern ens manté informats de la reglamentació que s'aprova i pot afectar a l'empresa. • Objectius mediambientals: anualment es fixen uns objectius mediambientals clars i concrets per tal d'actuar sobre els aspectes mediambientals trobats. Els objectius són aprovats per Gerència de l'empresa a proposta del responsable del SGMA. • Programes de gestió mediambiental: Per cada objectiu s'elabora un programa o pla de gestió especificant les accions a realitzar, les fites a aconseguir i els responsables d'execució. Per assegurar l'acompliment dels plans, el sistema estableix la revisió mensual per part de Gerència. • Formació i sensibilització mediambiental: per tal de que tota la organització participi del mateix esperit de millora contínua i respecte al medi ambient, s'estableixen anualment plans de formació que inclouen tant activitats formatives en instruccions o mètodes operacionals respectuosos amb el medi, el que s'anomena bones pràctiques, com activitats més de sensibilització, política mediambiental, etc.
--	--

medioambiental, etc. • Comunicación interna: las noticias internas, avisos y información son expuestas en el tablero de anuncios que tenemos en la planta de fabricación. Además se dispone de un buzón de sugerencias. Todo este proceso está documentado en los procedimientos. • Comunicación externa: también está documentada la forma de actuar frente a una comunicación externa a la empresa considerada relevante. El responsable del departamento medioambiental se encarga de este proceso, bajo la supervisión de Gerencia. • Documentación del Sistema de Gestión: el SGMA está documentado mediante la Política de la empresa, una Declaración Medioambiental de la que hablaremos seguidamente, un Manual de Gestión, una serie de procedimientos operacionales que desarrollan los diferentes puntos de la norma, instrucciones de trabajo específicas para realizar las operaciones, los registros que demuestran el funcionamiento del sistema, los resultados de auditorías medioambientales y las actas de revisión del Sistema por parte de Gerencia. El control de la documentación es competencia del responsable del departamento de medio ambiente. • Plan de emergencia y capacidad de respuesta: el Sistema cuenta con un procedimiento para la autoprotección, en el que está integrado el Plan de Emergencia en funcionamiento desde 1998. Se ha realizado formación de todo el personal y a los subcontratistas respecto al funcionamiento del Plan así como en métodos de extinción de incendios.	• Comunicació interna: les notícies internes, avisos i informació són exposades en el taulell d'anuncis que tenim en la planta de fabricació. A més es disposa d'una bústia de suggeriments. Tot aquest procés està procedimentat. • Comunicació externa: també està procedimentat la manera d'actuar davant una comunicació externa a l'empresa considerada rellevant. El responsable del departament mediambiental s'encarrega d'aquest procés, sota la supervisió de Gerència. • Documentació del Sistema de Gestió: el SGMA està documentat mitjançant la Política de l'empresa, una Declaració Mediambiental de la que parlarem seguidament, un Manual de Gestió, una sèrie de procediments operacionals que desenvolupen els diferents punts de la norma, instruccions de treball específiques per realitzar les operacions, els registres que demostren el funcionament del sistema, els resultats d'auditories mediambientals i les actes de revisió del Sistema per part de Gerència. El control de la documentació és competència del responsable del departament de mediambient. • Pla d'emergència i capacitat de resposta: el Sistema compta amb un procediment per l'autoprotecció, en el que està integrat el Pla d'Emergència en funcionament des de 1998. S'ha realitzat formació de tot el personal i als subcontractistes respecte el funcionament del Pla així com en mètodes d'extinció d'incendis. Els sistemes de protecció són revisats
--	--

Los sistemas de protección son revisados según un plan específico para asegurar su optimo estado de uso. • Evaluación de proveedores y subcontratistas: se evalúa el comportamiento medioambiental de los proveedores de materiales de la empresa y del personal subcontratado que eventualmente trabaja en nuestras instalaciones. • Transporte: tanto el transporte de materiales comprados como del producto acabado que nosotros vendemos corre a cargo del proveedor o cliente respectivamente. Debido a esto, la empresa no puede incidir demasiado en la optimización del transporte pero sin embargo se intenta actuar sobre todo aquello que podemos controlar como intentar hacer pedidos grandes y espaciadas de materiales y intentar agrupar el mayor número de pedidos de clientes en el momento de realizar la expedición. • Nuevos proyectos y modificaciones de proceso: se ha establecido una manera de actuar con el fin de considerar todos los aspectos medioambientales y minimizar su impacto al medio en el momento de diseñar un nuevo proyecto de instalación o producto y también las modificaciones. • Operaciones de mantenimiento: el sistema asegura que las operaciones de mantenimiento de las instalaciones sean realizadas provocando el mínimo impacto posible. • Uso de las mejores técnicas disponibles (MTD's): todo y que nuestro proceso de fabricación es	segons un pla específic per assegurar el seu òptim estat d'ús. • Avaluació de proveïdors i subcontractistes: s'avalua el comportament mediambiental del proveïdors de materials de l'empresa i del personal subcontractat que eventualment treballa a les nostres instal·lacions. • Transport: tant el transport de materials comprats com del producte acabat que nosaltres venem corre a càrrec del proveïdor o client respectivament. Degut a això, l'empresa no pot incidir massa en la optimització del transport però no obstant s'intenta actuar sobre allò que podem controlar com intentar fer comandes grans i espaciades de materials i intentar agrupar el màxim nombre de comandes de clients a l'hora de realitzar l'expedició. • Nous projectes i modificacions de procés: s'ha establert una manera d'actuar per tal de considerar tots els aspectes mediambientals i minimitzar el seu impacte al medi a l'hora de dissenyar un nou projecte d'instal·lació o producte i també les modificacions. • Operacions de manteniment: el sistema assegura que les operacions de manteniment de les instal·lacions siguin realitzades provocant el mínim impacte possible. • Ús de les millors tècniques disponibles (MTD's): malgrat que el nostre procés de fabricació és molt
---	---

muy manual y atípico y en espera que la Unión Europea saque una guía de MTD's para el sector, hemos procurado y estamos trabajando en el uso de la mejor técnica con el fin de realizar nuestras actividades. Ejemplos de ello son la substitución de la fuente de energía de los hornos de curado, programas de disminución de residuos en origen, sistemas de protección del sol, reducciones de niveles acústicos, ahorros de agua mediante circuitos cerrados de refrigeración,...

3.3.- Responsabilidades dentro del Sistema

Para llevar a la practica los principios de la Política de la empresa y lograr los objetivos fijados por VENAIR IBÉRICA, S.A. en materia medioambiental ha sido necesario desarrollar un Sistema que integre todas las áreas implicadas en la protección del Medio Ambiente y que defina claramente sus responsabilidades. El Sistema de Gestión creado responde al modelo propuesto en la norma UNE-EN ISO 14001:1996, valido por el modelo que la Unión Europea proponía en el Reglamento (CEE) 1836/93 (EMAS) y ratificaba en su reciente revisión: el Reglamento (CE) 761/2001. El Sistema de Gestión Medioambiental de la empresa es específico para su proceso productivo, en este sentido, amplía y complementa las funciones y responsabilidades asumidas por la Gerencia de la empresa.

El Gerente es responsable de la eficacia del Sistema de Gestión Medioambiental, nombrando un responsable del departamento medioambiental, que se encarga de todos los aspectos medioambientales.

manual i atípic i en espera que la Unió Europea tregui una guia de MTD's pel sector, hem procurat i estem treballant en l'ús de la tècnica millor per tal de realitzar les nostres activitats. Proves de tot això són la substitució de la font d'energia dels forns de curat, programes de disminució de residus en origen, sistemes de protecció del sol, reduccions de nivells acústics, estalvis d'aigua mitjançant circuits tancats de refrigeració,...

3.3.- Responsabilitats dins del Sistema

Per portar a la pràctica els principis de la Política de l'empresa i assolir els objectius fixats per VENAIR IBÉRICA, S.A. en matèria mediambiental ha estat necessari desenvolupar un Sistema que integri totes les àrees implicades en la protecció del Medi Ambient i que defineixi clarament les seves responsabilitats. El Sistema de Gestió creat respon al model proposat en la norma UNE-EN ISO 14001:1996, vàlid per al model que la Unió Europea proposava en el Reglament (CEE) 1836/93 (EMAS) i ratificat en la seva recent revisió: el Reglament (CE) 761/2001. El Sistema de Gestió Mediambiental de l'empresa és específic per al seu procés productiu, en aquest sentit, amplia i complementa les funcions i responsabilitats assumides per la Gerència de l'empresa.

El Gerent és responsable de l'eficàcia del Sistema de Gestió Mediambiental, anomena un responsable del departament mediambiental, que s'encarrega de tots els aspectes mediambientals. El responsable del

El responsable del departamento medioambiental, como encargado del Sistema de Gestión Medioambiental, es responsable de la observación de la normativa y controla el proceso de aplicación del programa medioambiental de la empresa. El Director de Producción se responsabiliza de que en los procesos productivos se cumplan el Manual de Gestión Medioambiental, los procedimientos y instrucciones aplicables. El responsable de búsqueda y desarrollo considera, junto con el responsable medioambiental, todos los aspectos medioambientales de cualquier nuevo proyecto para asegurar la minimización de los impactos medioambientales desde el inicio y el cumplimiento de la legislación vigente. El departamento de medio ambiente se encarga de recopilar y centralizar los datos medioambientales, de evaluarlos y de elaborar los informes necesarios. Por su parte, los responsables de instalaciones con relevancia medioambiental se ocupan de que el funcionamiento de las mismas estén de acuerdo con lo que indica la normativa vigente. El responsable del departamento medioambiental, informa al Gerente y a todos los trabajadores regularmente sobre el Sistema de Gestión Medioambiental. Por ello, hace reuniones con los diferentes grupos, edita hojas informativas que se distribuyen por los diferentes tableros de anuncios repartidos por la planta. También es responsable de los contactos con la Administración y con las partes externas interesadas y se encarga de canalizar y contestar todas	departament mediambiental, com encarregat del Sistema de Gestió Mediambiental, és responsable de l'observació de la normativa i controla el procés d'aplicació del programa mediambiental de l'empresa. El Director de Producció es responsabilitza de que en els processos productius es compleixi el Manual de Gestió Mediambiental, els procediments i instruccions aplicables. El responsable de recerca i desenvolupament considera, juntament amb el responsable mediambiental, tots els aspectes mediambientals de qualsevol nou projecte per assegurar la minimització dels impactes mediambientals des l'inici i l'acompliment de la legislació vigent. El departament de mediambient s'encarrega de recopilar i centralitzar les dades mediambientals, d'avaluar-les i d'elaborar els informes necessaris. Per la seva part, els responsables d'instal·lacions amb rellevància mediambiental s'ocupen que el funcionament de les mateixes estiguin d'acord amb el que marca la normativa vigent. El responsable del departament mediambiental, informa al Gerent i a tots els treballadors regularment sobre el Sistema de Gestió Mediambiental. Per això, fa reunions amb diferents grups, edita fulls informatius que es distribueixen pels diferents taulers d'anuncis repartits per la planta. També és responsable dels contactes amb l'Administració i amb les parts externes interessades i s'encarrega de canalitzar i contestar totes aquelles peticions d'informació que es realitzin
---	---

aquellas peticiones de información que se realicen en el interior y que se refieran al Medio Ambiente. Cualquier trabajador puede colaborar en la mejora de la protección del medio ambiente a la empresa. Disponemos de un sistema de presentación de sugerencias, en este sentido, es frecuente que las mejoras medioambientales lleven a una mejora en la producción. En el área de Formación, el departamento, es responsable de organizar los cursos y actividades necesarias para que todos los trabajadores estén informados según sus funciones y puedan, de esta manera, cumplir con los principios de la Política. En determinados casos, el departamento contacta directamente con entidades externas para realizar acciones formativas específicas. Las empresas externas que desarrollan su actividad dentro de la planta, deben observar la normativa medioambiental de VENAIR IBÉRICA, S.A., y velar para la ejecución de sus operaciones dentro de este ámbito. Con la finalidad de controlar la aplicación eficaz del Sistema de Gestión Medioambiental, se realizan periódicamente auditorías internas. Estas auditorías son un elemento de gran importancia en el momento de revisar el Sistema por parte de la Gerencia y de planificar las acciones a realizar a corto y largo termino.	a l'interior i que es refereixin al Medi Ambient. Qualsevol treballador pot col·laborar en la millora de la protecció del medi ambient a l'empresa. Disposem d'un sistema de presentació de suggeriments, en aquest sentit, és freqüent que les millores mediambientals portin a una millora en la producció. En l'àrea de Formació, el departament, és responsable d'organitzar els cursos i activitats necessàries per que tots els treballadors estiguin informats segons les seves funcions i puguin, d'aquesta manera, acomplir amb els principis de la Política. En determinats casos, el departament contacta directament amb entitats externes per a realitzar accions formatives específiques. Les empreses externes que desenvolupen la seva activitat dins de la planta, han d'observar la normativa mediambiental de VENAIR IBÉRICA, S.A., i vetllar per l'execució de les seves operacions dins d'aquest àmbit. Amb la finalitat de controlar l'aplicació eficaç del Sistema de Gestió Mediambiental, es realitzen periòdicament auditories internes. Aquestes auditories són un element de gran importància a l'hora de revisar el Sistema per part de la Gerència i de planificar les accions a realitzar a curt i a llarg termini.
---	---

4. Declaración del Gerente

VENAIR IBÉRICA, S.A., como fabrica productora de tubería flexible, ha introducido entre sus objetivos de primer orden “el control y minimización del impacto medioambiental de su actividad productiva”.

La introducción de este objetivo nos obliga a perseguir no solo la SATISFACCIÓN DE NUESTRO CLIENTE, SINO TAMBIÉN LA DE NUESTRO ENTORNO. De esta manera aseguramos la protección activa del Medio Ambiente por parte de nuestro producto y procesos productivos y de gestión, partiendo del diseño del tubo, pasando por su producción y uso, y acabando en su posterior reciclado.

Para conseguirlo hemos implantado nuestro SISTEMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL de uso obligado para todos los componentes de la plantilla de VENAIR IBÉRICA, S.A. y empresas colaboradoras que realicen su actividad en nuestra fabrica. De esta manera queremos aumentar nuestra competitividad y elevar el nivel de calidad de vida de las futuras generaciones.

4. Declaració del Gerent

VENAIR IBÉRICA, S.A., com fabrica productora de tuberia flexible, ha introduït entre els seus objectius de primer ordre “el control i minimització de l’impacte mediambiental de la seva activitat productiva”.

La introducció d’aquest objectiu ens obliga a perseguir no només la SATISFACCIÓ DEL NOSTRE CLIENT, SINÓ TAMBÉ LA DEL NOSTRE ENTORN. D’aquesta manera assegurem la protecció activa del Medi Ambient per part del nostre producte i processos productius i de gestió, partint del disseny del tub, passant per la seva producció i ús, i acabant en el seu posterior reciclat.

Per aconseguir-ho hem implantat el nostre SISTEMA DE GESTIÓ MEDIOAMBIENTAL d’ús obligat per a tots els components de la plantilla de VENAIR IBÉRICA, S.A. i empreses col·laboradores que realitzin la seva activitat a la nostra fàbrica. D’aquesta manera volem augmentar la nostra competitivitat i elevar el nivell de qualitat de vida de les generacions vinents.



Gerent
Miguel Fernández Zamora

5. Ecoauditoría en Venair Ibérica, S.A.

El 10 de julio de 1993 la Unión Europea publicó el Reglamento sobre Ecoauditorías, que es aplicable desde el 13 de Abril de 1995.

El Reglamento mencionado es el N° 1836/93 del Consejo, de 29 de Junio de 1993, donde se permite que las empresas del sector industrial se adhieran con carácter voluntario a un sistema de gestión y auditorías medioambientales (EMAS). Este reglamento recientemente ha sido derogado por el N° 761/2001, del 19 de Marzo de 2001, el cual recoge la experiencia obtenida con el anterior reglamento, reconoce la validez del modelo de SGMA propuesto en la norma UNE-EN ISO 14001:1996 y facilita la adhesión de organizaciones y se adapta mejor a las exigencias empresariales.

El Reglamento crea un sistema a escala europea, con el objeto de promover la mejora continuada de las actividades de las organizaciones en relación con el medio ambiente, la introducción por parte de las empresas del sector industrial de políticas, programas y sistemas de gestión específicos para cada centro, su evaluación mediante auditorías y la presentación de declaraciones medioambientales validadas.

La participación en el Sistema Europeo de Ecogestión i Ecoauditoría es para VENAIR IBÉRICA S.A., una continuación consecuente con las actividades realizadas en protección medioambiental hasta este momento.

Muchas de las partes exigidas por el Reglamento, ya se habían desarrollado, por este motivo, el sistema de gestión medioambiental implantado se obtiene

5. Ecoauditoria a Venair Ibérica, S.A.

El 10 de juliol de 1993 la Unió Europea va publicar el Reglament sobre Ecoauditories, que és aplicable des del 13 d'Abril de 1995.

El Reglament esmentat és el N° 1836/93 del Consell, de 29 de Juny de 1993, on es permet que les empreses del sector industrial s'adhereixin amb caràcter voluntari a un sistema de gestió i auditories mediambientals (EMAS). Aquest reglament recentment ha estat derogat pel N° 761/2001, del 19 de Març de 2001, el qual recull l'experiència obtinguda amb l'anterior reglament, reconeix la validesa del model de SGMA proposat en la norma UNE-EN ISO 14001:1996 i facilita l'adhesió d'organitzacions i s'adapta millor a les exigències empresarials.

El Reglament crea un sistema a escala europea, amb l'objecte de promoure la millora continuada de les activitats de les organitzacions en relació amb el medi ambient, la introducció per part de les empreses del sector industrial de polítiques, programes i sistemes de gestió específics per a cada centre, la seva avaluació mitjançant auditories i la presentació de declaracions mediambientals validades.

La participació en el Sistema Europeu de Ecogestió i Ecoauditoria és per a VENAIR IBÉRICA S.A., una continuació conseqüent amb les activitats realitzades en protecció mediambiental fins aquest moment.

Moltes de les parts exigides pel Reglament, ja s'havien desenvolupat, per aquest motiu, el sistema de gestió mediambiental implantat s'obté

completando, adaptando y documentando estas exigencias. Dentro de esta participación, la planta de VENAIR IBÉRICA S.A., en Tarrasa, procede en primer lugar a una evaluación medioambiental tomando en consideración los aspectos considerados por el Reglamento, para seguidamente documentar el sistema de gestión medioambiental, realizar su implantación total y la evaluación del mismo. La planta de Tarrasa, tiene experiencia en protección medioambiental. Algunos ejemplos son, la gestión de los residuos industriales o la recogida selectiva de residuos para su reciclaje. El agua no interviene prácticamente en el proceso productivo de VENAIR IBÉRICA, S.A. Las aguas residuales de la planta (98% procedentes del uso higiénico + 2% procedentes de procesos industriales), son vertidas en la red de alcantarillado municipal, asegurando un vertido final a colector de acuerdo a la legislación aplicable. Se informa periódicamente en relación con los efectos medioambientales a la Administración competente y se mantiene una relación fluida con los diferentes entes de la Administración (autonómica y local) en relación con las actividades de la planta respecto al Medio Ambiente. La fabrica también posee un Sistema de Gestión de la Calidad, certificado según la norma UNE-EN ISO 9002, que en parte ha sido adaptada a las necesidades de la Gestión Medioambiental, como establece el Reglamento comunitario sobre Ecoauditorias y se garantiza y fomenta la participación y contribución creciente de todos.	completant, adaptant i documentant aquestes exigències. Dins d'aquesta participació, la planta de VENAIR IBÉRICA S.A., a Terrassa, procedeix en primer lloc a una avaluació mediambiental prenent en consideració els aspectes considerats pel Reglament, per a continuació documentar el sistema de gestió mediambiental, realitzar la seva implantació total i l'avaluació del mateix. La planta de Terrassa, té experiència en protecció mediambiental. Alguns exemples són, la gestió dels residus industrials o la recollida selectiva de residus per al seu reciclatge. L'aigua no intervé pràcticament en el procés productiu de VENAIR IBÉRICA, S.A. Les aigües residuals de la planta (98% provinents de l'ús higiènic + 2% provinents de processos industrials), són abocades a la xarxa de clavegueram municipal, assegurant un abocament final a col·lector d'acord a la legislació aplicable. S'informa periòdicament en relació amb els efectes mediambientals a l'Administració competent i es manté una relació fluida amb els diferents ens de l'Administració (autonòmica i local) en relació amb les activitats de la planta en relació al Medi Ambient. La fàbrica també posseeix un Sistema de Gestió de la Qualitat, certificat segons la norma UNE-EN ISO 9002, que en part ha estat adaptat a les necessitats de la Gestió Mediambiental, com estableix el Reglament comunitari sobre Ecoauditories i es garanteix i fomenta la participació i contribució creixent de tots.
---	--

VENAIR IBÉRICA S.A., informa regularmente a la opinión pública sus avances en Medio Ambiente a través de Declaraciones Medioambientales Públicas editadas cada tres años y actualizadas anualmente. La mejora continuada de la protección del medio es para la empresa un principio esencial para obtener mejor Calidad de vida, tomando medidas para reducir el impacto medioambiental de sus actividades y utilizando de forma sostenible sus recursos.

VENAIR IBÉRICA S.A., informa regularment a l'opinió pública els seus avanços en Medi Ambient a través de Declaracions Mediambientals Públiques editades cada tres anys i actualitzades anualment. La millora continuada de la protecció del medi és per a l'empresa un fonament essencial per obtenir millor qualitat de vida, prenent mesures per a reduir l'impacte mediambiental de les seves activitats i emprant de forma sostenible els seus recursos.

6. Localización y Historia La planta de Venair Ibérica, S.A. se encuentra en el Municipio de Tarrasa, dentro del Polígono Industrial Zona Norte. Este polígono está situado como su nombre indica al Norte de Tarrasa, bien cerca del Termino Municipal de Matadepera, y por lo tanto del conocido Parque Natural de San Llorenç del Munt y Serra de l'Obac. Este polígono industrial tiene una fácil accesibilidad a los principales ejes viarios que conectan la ciudad de Tarrasa con el resto de España y de Europa, así como el puerto de Barcelona y el CIM Vallès.	6. Localització i Història La planta de Venair Ibérica, S.A. es troba al Municipi de Terrassa, dins del Polígon Industrial Zona Nord. Aquest polígon està situat com el seu nom diu al Nord de Terrassa, ben a prop del Terme Municipal de Matadepera, i per tant del conegut Parc Natural de Sant Llorenç del Munt i Serra de l'Obac. Aquest polígon industrial té una fàcil accessibilitat als principals eixos viaris que connecten la ciutat de Terrassa amb la resta d'Espanya i d'Europa, així com el port de Barcelona i el CIM Vallès.
--	---



Venair

Situación: **Polígono Industrial Zona Norte, C/ Perpiyà, 27-29, 08226 Terrassa**
Situació: Polígon Industrial Zona Nord, C/ Perpinyà, 27-29, 08226 Terrassa

A 4, 2 km del centro urbano de Terrassa-A 4, 2 km del centre urbà de Terrassa

Superfície total-Superficie total	3.200 m ²
-----------------------------------	----------------------

Superfície construïda-Superficie construida	2.150 m ²
---	----------------------

Número de trabajadores-Nombre de treballadors	47
---	----



Vista exterior de la planta – Vista exterior de la planta

Venair Ibérica, S.A. inició su actividad en 1986 y durante los 17 años de historia de la empresa, las principales fases han sido las siguientes:

- **Primera etapa 1986-1993:** VENAIR IBERICA S.A. nació como filial de la empresa suiza VENAIR TECHNIK AG, la cual nos aportó las primeras tecnologías de fabricación y los productos que en aquella época eran muy novedosos en el mercado nacional. La empresa se afianzó en este mercado, creó nuevos productos y técnicas de fabricación, exportando a Europa a través de la empresa matriz.
- **Segunda etapa 1993-1997:** durante esta etapa la empresa se fue desvinculando de la empresa matriz y empezó a exportar a Europa bajo su nombre, siendo el máximo exponente el nacimiento de una filial en Francia: VENAIR FRANCE s.a.r.l. en 1995. A partir de entonces se incrementa la expansión europea, manteniendo nuestra primera posición en el mercado nacional. Se implanta un Sistema de Gestión de la Calidad basado en la norma ISO-9002 certificado en 1997.
- **Tercera etapa 1997-1999:** Se incrementa la exportación llegando a todo el mercado europeo y a países del este. El concepto de Calidad Total transmitido por Gerencia se acaba consolidando: se inicia la implantación de un Sistema de Prevención de Riesgos Laborales y se implanta un Sistema de Gestión Medioambiental basado en la norma ISO-14001 certificado en 1999.
- **Etapas actual:** La línea ascendente de la empresa sigue en todos los sentidos. Las cifras de exportación crecen y también las de ventas totales.

Venair Ibérica, S.A. va iniciar la seva activitat al 1986 i durant els 17 anys de història de l'empresa, les principals fases han estat les següents:

- **Primera etapa 1986-1993:** VENAIR IBERICA S.A. va néixer com a filial de l'empresa suïssa VENAIR TECHNIK AG, la que ens va aportar les primeres tecnologies de fabricació i els productes que en aquella època eren molt nous en el mercat nacional. L'empresa es consolidà en aquest mercat interior, creà nous productes i tècniques de fabricació, exportant a Europa a través de l'empresa matriu.
- **Segona etapa 1993-1997:** durant aquesta etapa l'empresa es fou desvinculant de l'empresa matriu i començà a exportar a Europa sota el seu nom, essent el màxim exponent el naixement d'una filial a França: VENAIR FRANCE s.a.r.l. al 1995. A partir d'aleshores s'incrementa l'expansió europea, mantenint la nostra primera posició en el mercat nacional. Cal remarcar que s'implanta un Sistema de Gestió de la Qualitat basat en la norma UNE-EN ISO 9002, certificat al 1997.
- **Tercera etapa 1997-1999:** S'incrementa l'exportació arribant a tot el mercat europeu i a països de l'est. El concepte de Qualitat Total transmès per Gerència s'acaba consolidant: s'inicia la implantació d'un Sistema de Prevenció de Riscos Laborals i s'implanta un Sistema de Gestió Mediambiental basat en la norma UNE-EN ISO 14001, certificat al 1999.
- **Etapas actual:** La línia ascendent de l'empresa segueix en tots els sentits. Les xifres d'exportació creixen i també les de vendes totals. Seguint la

Siguiendo la Política de Mejora Continua la empresa opta por adherirse al Reglamento Europeo 1836/93 (EMAS) de Gestión Medioambiental, consiguiendo la verificación a inicios del año 2000. Al mismo tiempo la empresa se está implantando en Alemania, Inglaterra y países nórdicos, como en el caso de Francia.	Política de Millora Contínua l'empresa opta per adherir-se al Reglament Europeu 1836/93 (EMAS) de Gestió Mediambiental, aconseguint la verificació a inicis de l'any 2000. Al mateix temps l'empresa s'està implantant a Alemanya, Anglaterra i països nòrdics, com en el cas de França.
---	--

7. Proceso productivo

La amplia gama de productos que forman el catálogo de VENAIR IBÉRICA S.A. se traduce en una gran variedad de instalaciones, secciones y procesos productivos, en definitiva, se puede decir que cada familia de artículos dispone de su propia sección o instalación para su producción, sin contar con las instalaciones comunes de almacenes, tanto de materias primeras como de artículos, la sección que corta los tubos a medida, la sección que marca los tubos con tinta y los prepara para la expedición, y el taller de fabricación de moldes.

A pesar de esto, el esquema del proceso productivo es muy similar en todos los sistemas de fabricación y se puede representar el proceso productivo completo de la siguiente manera:

7. Procés productiu

L'àmplia gamma de productes que formen el catàleg de Venair Ibèrica, s.a. es tradueix en una gran varietat d'instal·lacions, seccions i processos productius, en definitiva, es pot dir que cada família d'articles disposa de la seva pròpia secció o instal·lació per a produir-se, sense comptar amb les instal·lacions comuns de magatzems tant de matèries primeres com d'articles, la secció que talla els tubs a mida, la secció que marca els tubs amb tinta i els prepara per l'expedició i el taller de fabricació de motlles.

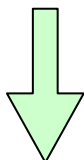
Malgrat això, l'esquema del procés productiu és molt similar en tots el sistemes de fabricació i es pot representar el procés productiu complet de la següent manera:



7.1.- Recepción de materiales: recepción en la empresa y inspección de las materias primeras compradas



7.2.- Almacenamiento: disposición en diferentes almacenes según el material de que se trate



7.3.- Subprocesos: Procesos intermedios para transformar materias primeras para su posterior uso en las secciones productivas como el calandrado de la silicona, la extrusión de poliuretano, la extrusión de caucho y el corte de materiales en rollos o piezas aptas para la fabricación



7.4.- Fabricación del tubo: Procesos de fabricación del tubo en las diferentes secciones según los tipos de tubo generalmente sobre molde metálico



7.5.- Vulcanizado: Introducción del tubo en un horno de curado, generalmente a 180°C, para reticular los polímeros de los materiales usados



7.6.- Extracción: extracción del tubo una vez vulcanizado del molde donde se ha fabricado



7.7.- Postcurado: curado posterior del tubo para eliminar excesos de volátiles, usados por las siliconas de grado alimentario



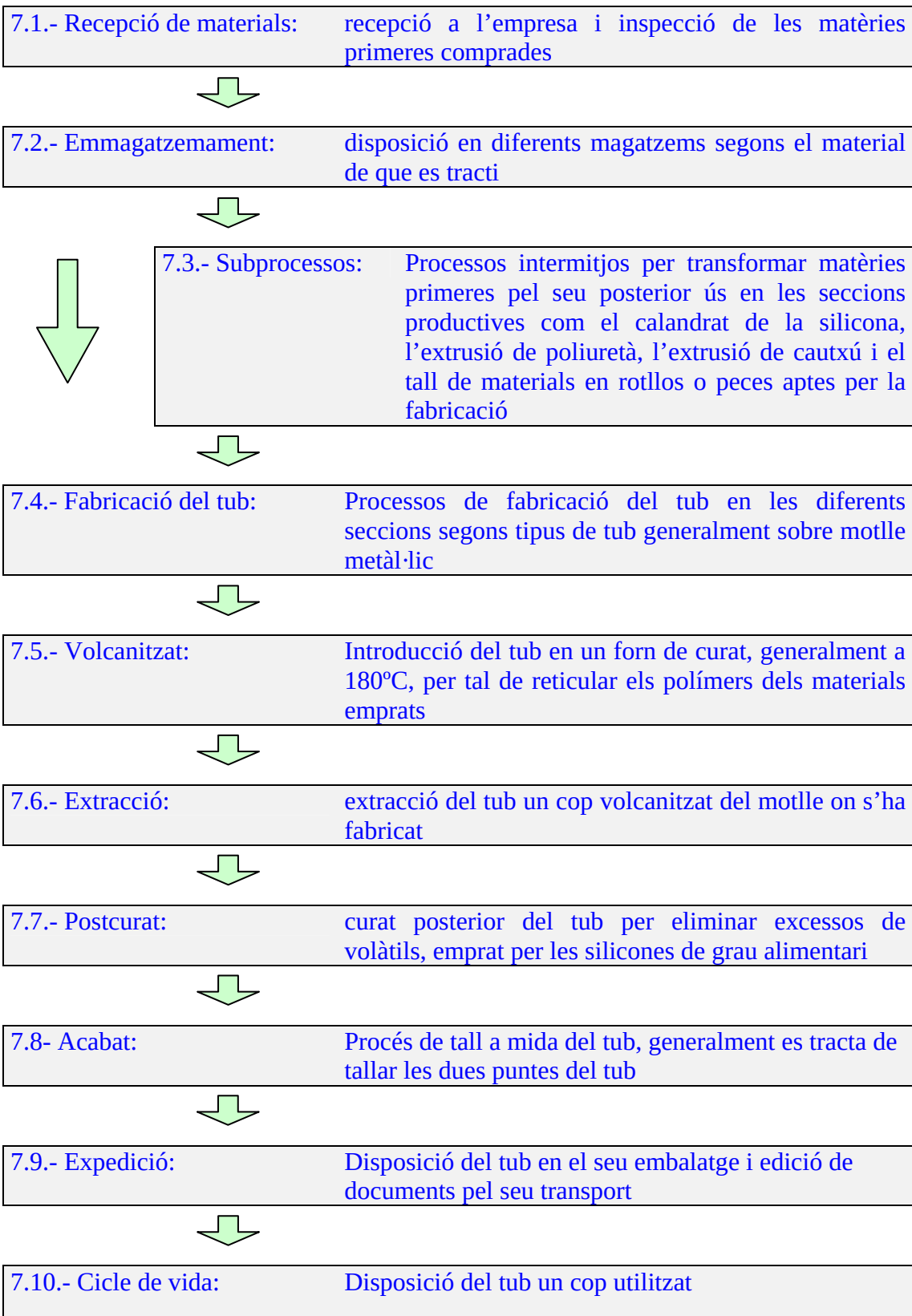
7.8- Acabado: Proceso de corte a medida del tubo, generalmente se trata de cortar las dos puntas del tubo



7.9.- Expedición: Disposición del tubo en su embalaje y edición de documentos para su transporte



7.10.- Ciclo de vida: Disposición del tubo un vez utilizado



Cada proceso productivo comprende una serie de fases con diferente relevancia desde el punto de vista medioambiental. Esta relevancia depende de factores tales como el consumo de materiales, energía, agua y la generación de residuos sólidos, líquidos o gaseosos. En este sentido, no sólo es importante la cantidad, sino también la naturaleza o calidad de las sustancias y su adecuada gestión, de modo que el impacto medioambiental sea el mínimo posible.

Del esquema anterior del proceso productivo completo hemos extraído las siguientes fases que detallamos a continuación:

Recepción de materiales

La recepción de mercaderías en nuestra empresa no tiene nada de particular, una vez el material ha entrado se deposita en una zona de bloqueo interno de la que sólo sale una vez el Departamento de Calidad ha concluido con éxito las inspecciones de recepción.

Almacenamiento

Los materiales, una vez aceptados por el Departamento de Calidad, son dispuestos en sus respectivos lugares de almacenamiento. La empresa dispone de cuatro almacenes diferenciados para los materiales recibidos y de una zona en la sección de expedición para stock de material fabricado. De los cuatro almacenes de materia prima, dos de ellos no tienen ninguna particularidad especial, sin embargo el tercer almacén es una cámara frigorífica a +14°C donde se almacenan los productos susceptibles de curado a temperatura ambiente, sobretudo en verano y el

Cada procés productiu comprèn una sèrie de fases de diferent rellevància des del punt de vista mediambiental. Aquesta rellevància depèn de factors com el consum de materials, energia, aigua i la generació de residus sòlids, líquids o gasosos. En aquest sentit, no només és important, la quantitat, sinó també la natura o qualitat de les substàncies i la seva adient gestió, de manera que l'impacte mediambiental sigui el mínim possible.

De l'esquema del procés productiu complet n'hem extret les següents fases que detallem a continuació:

Recepció de materials

La recepció de mercaderies en la nostra empresa no té res de particular, un cop el material ha entrat es disposa en una zona de bloqueig intern de la que només surt un cop el Departament de Qualitat ha conclòs amb èxit les inspeccions de recepció.

Emmagatzemament

Els materials, un cop acceptats pel Departament de Qualitat, són conduïts als seus respectius llocs d'emmagatzematge. L'empresa disposa de quatre magatzems diferenciats pels materials rebuts y d'una zona a la secció d'expedició per stock de material fabricat. Dels quatre magatzems de materia prima, dos d'ells no tenen cap particularitat especial, no obstant el tercer magatzem és una cambra frigorífica a +14°C on s'emmagatzemen el productes susceptibles a curar-se a temperatura ambient, sobretot a l'estiu i el quart

cuarto almacén es exterior y en él se almacenan todos los productos químicos (disolventes, adhesivos, desmoldeantes,...) que la empresa utiliza. Este almacén es conforme a la instrucción ITC MIE APQ.001.

La energía consumida por los almacenes se debe exclusivamente al uso de iluminación y al equipo frigorífico del cuarto almacén.

No hay consumo de agua en ninguno de los almacenes.

El output de esta sección es evidentemente la materia prima para incorporar al proceso de producción, no obstante se generan residuos reciclables como restos cartones y palets (no reutilizables por su mal estado) que son entregados a gestores autorizados. También se producen envases vacíos que han contenido los productos químicos que son tratados como residuos especiales y entregados regularmente a un gestor autorizado. Los riesgos de explosión e incendio han sido minimizados dado que el almacén de productos químicos está suficientemente ventilado y tanto los bidones en él alojados como las operaciones de carga y descarga se realizan con toma de tierra conectada. El almacén dispone de cubeta para evitar vertidos accidentales de químicos al suelo y se ha evitado que las aguas de extinción de incendios de este almacén fluyan hacia el alcantarillado público mediante la construcción de una piscina de contención a su alrededor.

Si bien la empresa VENAIR IBÉRICA, S.A. produce casi siempre bajo demanda de Cliente, se dispone de una pequeña cantidad de producto acabado en stock listo para ser expedido, sobretodo de determinados artículos estándar que tienen una gran demanda. Existe una zona en nuestras

magatzem és exterior i en ell s'emmagatzemen tots els productes químics (dissolvents, adhesius, desemmotllants,...) que l'empresa utilitza. Aquest magatzem és conforme a la instrucció tècnica ITC MIE APQ 001.

L'energia consumida pels magatzems es deu exclusivament a l'ús d'il·luminació i a l'equip frigorífic del quart magatzem. No hi ha consum d'aigua en cap dels magatzems.

L'output d'aquesta secció és evidentment la matèria primera per incorporar al procés de producció, no obstant es generen residus reciclables com restes de cartrons i palets (no reutilitzables pel seu mal estat) que són entregats a gestors autoritzats. També es produeixen envasos buits que han contingut els productes químics que són tractats com a residus especials i entregats regularment a un gestor autoritzat. Els riscos d'explosió i incendi han estat minimitzats ja que el magatzem de productes químics està suficientment ventilat i tant els bidons allotjats en el seu interior com les operacions de càrrega i descàrrega es realitzen amb presa de terra connectada. El magatzem disposa de cubeta per evitar abocaments accidentals al sòl i s'ha evitat que les aigües d'extinció d'incendis d'aquest magatzem flueixin cap el clavegueram públic mitjançant la construcció d'una piscina de contenció al seu voltant.

Si bé és cert que la empresa VENAIR IBÉRICA, S.A. produeix quasi sempre sota demanda de Client, es disposa també de producte acabat en stock llest per a ser expedit, sobretot de determinats articles estàndard que tenen una gran demanda. Existeix una zona en les nostres

instalaciones destinada al almacenamiento de estos productos, en ella los residuos generados (trozos de tubo, restos de cartón,...) son segregados. Se recicla el cartón a través de un gestor autorizado. Subprocesos La empresa realiza básicamente cuatro procesos intermedios de transformación de materias primas para su posterior uso en las secciones productivas. Estas cuatro operaciones son las siguientes: • Calandrado: la sección de calandrado consta de una pequeña calandra de rodillos fríos donde se conforma la silicona recibida en láminas de silicona y láminas de silicona con tejido de poliéster a distintos espesores. La sección no utiliza agua en ningún proceso ni produce emisiones a la atmósfera. Los residuos generados de restos de material sin curar son segregados por tipo, y readmitidos al subproceso. Se recicla el film de polietileno y los restos de embalaje de cartón que se producen. • Corte: La sección de corte dispone de una máquina para el corte de piezas de tejido recubierto de diferentes materiales en rollos de diferente ancho. Además se dispone de dos mesas para corte manual de piezas de silicona calandrada para abastecer las secciones de codos y máquina de silicona. La sección no usa agua en ningún proceso ni produce emisiones a la atmósfera. Los residuos generados de restos de material sin curar son segregados por tipos, y una vez no se pueden	instal·lacions en la secció d'expedició destinada a l'emmagatzemat d'aquests productes, en aquesta els residus generats (trossos de tub, restes de cartró,...) són segregats. Es recicla els cartró a través d'un gestos autoritzat. Subprocessos L'empresa realitza bàsicament quatre processos intermitjos de transformació de matèries primeres pel seu posterior ús en les seccions productives. Aquestes quatre operacions són les següents: • Calandrat: la secció de calandrat consta d'una petita calandra de corrons freds on es conforma la silicona rebuda en làmines de silicona i làmines de silicona amb teixit de poliester a diferents gruixos. La secció no usa aigua en cap procés ni produeix emissions a l'atmosfera. Els residus generats de restes de material sense curar són segregats per tipus, i readmesos al subprocés. Es recicla el film de polietilè i les restes d'embalatge de cartró que es produeixen. • Tall: La secció de tall disposa d'una màquina pel tall de peces de teixit recobert de diferents materials en rotllos de diferent amplada. A més es disposa de dues taules pel tall manual de peces de silicona calandrada per abastir les seccions de colzes i màquina de silicona. La secció no usa aigua en cap procés ni produeix emissions a l'atmosfera. Els residus generats de restes de material sense curar són segregats per tipus, i un cop no es poden reaprofitar son abocats com a residu inert industrial. Es recicla el film de
---	--

reaprovechar son vertidos como residuo inerte industrial. Se recicla el film de polietileno y los restos de embalaje de cartón. • Extrusión de poliuretano: la sección consta de una extrusora horizontal donde se conforma la grana de poliuretano en bandas continuas de poco espesor. En el proceso de extrusión se producen emisiones que son llevadas al exterior mediante una campana de extracción. La instalación utiliza un circuito cerrado de agua para el enfriamiento de la cinta a su salida de la extrusora. El residuo que se genera es poliuretano que, por tratarse de un residuo inerte es vertido al contenedor. Se reciclan los sacos de polietileno en los que se suministra la grana. • Extrusión de caucho: la sección consta de una extrusora alimentada por caucho en forma de perfil continuo crudo o para conformarlo en tubo extraído crudo de diferentes medidas según el cabezal utilizado. La instalación utiliza un circuito cerrado de agua para el enfriamiento del tubo conformado a la salida de la extrusora, que está conectada en serie al circuito de la extrusión de poliuretano, pudiéndose utilizar la refrigeración funcionando cada extrusión por separado o con las dos al mismo tiempo, utilizando una única instalación. El residuo que se genera son restos de caucho, que por tratarse de residuo inerte, son vertidas directamente al contenedor. Las gaviotas metálicas en las que se suministra el perfil de caucho son retornadas a proveedor y reutilizadas.	polietilè i les restes d'embalatge de cartró. • Extrusió de poliuretà: la secció consta d'una extrusora on es conforma la grana de poliuretà en cintes contínues de poc gruix. En el procés d'extrusió es produeixen emissions que són portades a l'exterior mitjançant una campana d'extracció. La instal·lació utilitza un circuit tancat d'aigua pel refredament de la cinta a la sortida de l'extrusora. El residu que es genera es poliuretà que, per tractar-se d'un residu inert, és abocat al contenidor. Es reciclen els sacs de polietilè en els que es subministra la grana. • Extrusió de cautxú: la secció consta d'una extrusora alimentada per cautxú en forma de perfil continu cru o per conformarlo en tub extruït cru de diferents mesures segons el capçal utilitzat. La instal·lació utilitza un circuit tancat d'aigua pel refredament del tub conformat a la sortida de l'extrusora, que està connectat en serie al circuit de l'extrusió de poliuretà, podent utilitzar la refrigeració funcionant cada extrusió per separat o amb les dues alhora, utilitzant una única instal·lació. El residu que es genera són restes de cautxú, que per tractar-se de residu inert, són abocades directament al contenidor. Les gabies metàl·liques en les que es subministra el perfil de cautxú son retornades a proveïdor y reutilitzades.
--	--

Fabricación del tubo

De secciones de fabricación de tubo hay prácticamente tantas como tipos de productos diferente tenemos en nuestro catalogo de productos, así tenemos secciones productivas como la “máquina grande”, máquina nº4 y “máquina pequeña” que se dedican a fabricar tubos de silicona y cloropreno, la máquina del tubo Vena® A/VT1 que fabrica tubos de PVC, la “maquina de silicona” y el “torno de la silicona” que fabrican tubos de silicona con refuerzo de poliéster tanto para el sector industrial como para el cosmético y alimentario, la sección Vena® Industrie y Airprofile que fabrica tubos de diámetro muy grande, la sección del tubo de poliuretano para aspiración de partículas abrasivas, la sección de codos de silicona y formas especiales, la sección de codos y piezas especiales de caucho, la sección de coextrusión que produce un tubo de silicona en continuo, etc. Como se puede ver la diversidad de secciones productivas es muy grande pero su sistema de fabricación de tubo partiendo de materiales sin curar y un molde metálico rígido es común a casi todas ellas.

Las secciones se provienen de materias primeras: materiales sin curar (calandrados de silicona, fibra de vidrio recubierta de silicona o cloropreno, cintas de poliuretano, etc.), alambres y productos químicos de los almacenes correspondientes.

El agua sólo es utilizada en los procesos de coextrusión y extrusión a través de circuitos cerrados.

Residuos compuestos por restos de

Fabricació del tub

De seccions de fabricació de tub ni ha gairebé tantes com tipus de producte diferent tenim en el nostre catàleg de productes, així tenim seccions productives com la “màquina gran”, màquina nº4 i “màquina petita” que es dediquen a fabricar tubs de silicona i cloroprè, la màquina del tub Vena® A/VT1 que fabrica tubs de PVC, la “màquina de silicona” i el “torn de la silicona” que fabriquen tubs de silicona amb reforç de poliester tant pels sector industrial com el cosmètic i alimentari, la secció Vena® Industrie i Airprofile que fabrica tubs de diàmetre molt gran, la secció del tub de poliuretà per aspiració de partícules abrasives, la secció de colzes de silicona i formes especials, la secció de colzes i peçes especials de cautxú, la secció de coextrusió que produeix un tub de silicona en continu, etc. Com es pot veure la diversitat de seccions productives és molt gran però el seu sistema de fabricació de tub partint de materials sense curar i un motlle metàl·lic rígid és comú a quasi totes elles.

Les seccions es proveeixen de matèries primeres: materials sense curar (calandrats de silicona, fibra de vidre recoberta de silicona o cloroprè, cintes de poliuretà, etc.), filferros i productes químics dels magatzems corresponents.

L'aigua només és utilitzada en els processos de coextrusió y extrusió a través de circuits tancats.

Residus compostats per restes de

material sin curar que no pueden ser readmitidos en los procesos son considerados residuos inertes, y por lo tanto segregados y desechados como residuo industrial.

Trapos impregnados de adhesivos, desmoldeantes o disolventes son tratados como residuos especiales y actualmente lavados por un gestor, así como los envases vacíos de los mismos productos químicos y los restos de disolventes sucios del proceso. Se ha evitado los vertidos de productos químicos al suelo mediante la colocación de cubetas de recogida del residuo líquido.

Restos de materiales inertes como trozos de alambre, hilos, etc., son segregados y desechados como residuo industrial

Se ha disminuido el nivel de ruido generado por las máquinas en el proceso de rotación del mandril y se ha protegido a los trabajadores mediante el suministro de EPI.

El film de polietileno que protege las planchas de calandrado o los rollos de material sin curar es segregado y reciclado a través de gestores autorizados.

Vulcanizado

La mayoría de nuestros procesos de fabricación usan materiales sin curar que precisan de un proceso de vulcanizado que consiste en permanecer un cierto tiempo dentro de un horno a elevada temperatura, habitualmente +180°C, para que la goma o silicona reticule y llegue a adquirir sus propiedades de consistencia y elasticidad apropiadas. La empresa dispone de 3 hornos eléctricos, uno con combustible gas

material sense curar que no poden ser readmesos en els processos son considerats residus inerts, i per tant segregats y abocats com a residu industrial.

Draps impregnats d'adhesius, desemmotllants o dissolvents són tractats com a residus especials i actualment rentats per un gestor, així com els envasos buits dels mateixos productes químics i les restes de dissolvents bruts del procés. S'han evitat els abocaments de productes químics al sòl mitjançant la col·locació de cubetes de recollida del residu líquid.

Restes de materials inerts com trossos de filferro, fils, etc., són segregats i abocats com a residu industrial.

S'ha disminuït el nivell de soroll generat per les màquines en el procés de rotació del mandril i s'ha protegit als treballadors mitjançant el subministrament d'EPI's.

El film de polietilè que protegeix les planxes de calandrat o els rotllos de material sense curar és segregat i reciclat a través de gestors autoritzats.

Volcanitzat

La majoria dels nostres processos de fabricació usen materials sense curar que precisen d'un procés de volcanitzat que consisteix a romandre un cert temps dins un forn a elevada temperatura, habitualment +180°C, per tal que la goma o silicona reticuli i arribi a adquirir les seves propietats de consistència i elasticitat apropiades. L'empresa disposa de 4 forns elèctrics, un amb combustible gas ciutat i dos forns tipus "autoclau" amb vapor

ciudad y dos hornos tipo “autoclave” con vapor de agua. El proceso de vulcanizado es un gran consumidor de energía, anteriormente siempre eléctrica y una vez instalado el horno de gas ciudad prescindiendo de tres hornos eléctricos se minimizó el consumo de energía eléctrica respecto a años anteriores.

Durante el proceso de vulcanizado se desprenden compuestos orgánicos volátiles (COV) lo que nos ha llevado a que en los focos emisores de las aspiraciones de los hornos y en la zona de enfriamiento se efectúen las mediciones reglamentarias de emisión de contaminantes a la atmósfera y se dispone del libro de registro tramitado por del Departamento de Medio Ambiente.

Extracción del tubo

Una vez el tubo está vulcanizado, el siguiente paso es la extracción del mismo del molde donde se ha fabricado. El proceso es sencillo y sólo es relevante por el aspecto de la seguridad laboral ya que ciertos diámetros suponen un esfuerzo al operario encargado de la operación.

Poscurado

Si la silicona utilizada en la fabricación del tubo es de calidad alimentaria, es necesario un segundo proceso de curado, mencionado poscurado, para eliminar los restos de COV que pueden haber quedado en el material del tubo. Los aspectos de consumo de recursos y emisiones son los mismos que en el anterior proceso de vulcanizado.

Acabado

El proceso de esta sección consiste en cortar a medida los tubos fabricados y

d'aigua. El procés de volcanitzat és un gran consumidor d'energia, anteriorment sempre elèctrica i un cop instal·lat el forn de gas ciutat prescindint de tres forns elèctrics es va minimitzar el consum d'energia elèctrica respecte al d'anys anteriors.

Durant el procés de volcanitzat es desprenen compostos orgànics volàtils (COV's) el que ens ha portat a que en els focus emissors de les aspiracions dels forns i la zona de refredament s'efectuaren les medicions reglamentàries d'emissió de contaminants a l'atmosfera i es disposa del llibre de registre tramitat davant del Departament de Medi Ambient.

Extracció del tub

Un cop el tub està volcanitzat, el següent pas és la extracció del mateix del motlle on s'ha fabricat. El procés és senzill i només és rellevant per l'aspecte de la seguretat laboral ja que certs diàmetres suposen un esforç a l'operari encarregat de l'operació.

Postcurat

Si la silicona emprada en la fabricació del tub és de qualitat alimentària, és necessari un segon procés de curat, anomenat postcurat, per tal d'eliminar les restes de COV's que poden haver quedat en el material del tub. Els aspectes de consum de recursos i emissions són els mateixos que en l'anterior procés de volcanitzat.

Acabat

El procés d'acabat consisteix en tallar a mida els tubs fabricats i eventualment

eventualmente efectuar un marcaje de la pieza con tinta. Esta sección produce gran cantidad de residuo inerte con todas las puntas de los tubos que ha de cortar. Ningún aspecto más se considera relevante en esta sección.

Expedición

Finalmente el tubo acabado es embalado en cajas de cartón, montadas en palets de madera, para su expedición una vez emitidos los pertinentes documentos. La sección produce residuos de cartón y palets ambos reciclados a través de gestores.

Ciclo de vida del producto

El ciclo de vida del tubo flexible depende de factores tales como la temperatura de trabajo, presión de trabajo, condiciones mecánicas de trabajo, características del fluido que transporta, atmósfera externa a la que está expuesto,... por lo que si la elección del tipo de construcción y los materiales empleados es la acertada, el producto puede tener una vida de varios años sirviendo a la aplicación.

Una vez el producto está acabado y listo para expedir, no se encuentra ningún rastro de los posibles disolventes usados en su fabricación por encontrarse éstos ya evaporados. Los adhesivos eventualmente utilizados se encuentran en estado polimérico por la propia exigencia de las especificaciones. Pequeñas trazas de desmoldeantes en proporción ínfima no presentan problemas de ecotoxicidad y por lo que se refiere a los materiales estructurales, todos se encuentran en estado de polímero curado, o bien se trata de materiales sin ecotoxicidad como el aluminio, fibra de vidrio, tejidos de poliéster,...

efectuar un marcatge de la peça amb tinta. Aquesta secció produeix gran quantitat de residu inert amb totes les puntes de tubs que ha de tallar. Cap altre aspecte es considera rellevant d'aquesta secció.

Expedició

Finalment el tub acabat és embalat en caixes de cartró, muntades en palets de fusta, per la seva expedició un cop emesos el pertinents documents. La secció produeix residus de cartró i palets ambdós reciclats a través de gestors.

Cicle de vida del producte

El cicle de vida del tub flexible depèn de factors com la temperatura de treball, pressió de treball, condicions mecàniques de treball, característiques del fluid que transporta, atmosfera externa a la que està exposat,... pel que si la elecció del tipus de construcció i els materials emprats és l'encertada, el producte pot tenir una vida de varis anys servint a la aplicació.

Una vegada el producte està fabricat i llest per expedir, no es troba cap rastre del possibles dissolvents usats en la seva fabricació per torbar-se aquests ja evaporats. Els adhesius eventualment utilitzats es troben en estat polimèric per la pròpia exigència de les especificacions. Petites traces de desemmotllants en proporció ínfima no presenten problemes d'ecotoxicitat i pel que es refereix als materials estructurals, tots es troben en estat de polímer curat, o bé es tracta de materials sense ecotoxicitat com l'alumini, fibra de vidre, teixits de polièster,...

Los desperdicios de trozos de tubo procedentes de su fabricación, así como, los tubos y piezas procedentes del final del ciclo de vida del mismo, son considerados como materiales inertes.	Els desperdicis de trossos de tubs provinents de la seva fabricació, així com, els tubs i peces provinents del final del cicle de vida del mateix, són considerats com a materials inerts.
--	---

8. Aspectos medioambientales

Los aspectos que se describen a continuación son medioambientalmente relevantes y requieren de estudios de mejora y controles continuados. Su determinación se basa en las pautas marcadas por el Reglamento 761/2001 y en los resultados de la identificación de aspectos medioambientales procedimentado en el SGMA. La identificación de aspectos es revisada como mínimo una vez al año y el método de determinación de la significación del aspecto tiene en consideración términos como: la existencia de la legislación que limite el aspecto o implique actividades de gestión, riesgos asociados al aspecto, posible contaminación del suelo, producción de molestias internas o externas y posibilidades de reducción del impacto con la aplicación de MTD's.

Aspectos ambientales directos

8. Aspectes mediambientals

Els aspectes que es descriuen a continuació són mediambientalment rellevants i requereixen d'estudis de millora i controls continuats. La seva determinació es basa segons les pautes marcades pel Reglament 761/2001 i en els resultats de la identificació d'aspectes mediambientals procedimentat en el SGMA. La identificació d'aspectes és revisada com a mínim un cop a l'any i el mètode de determinació de la significació de l'aspecte té en consideració termes com: l'existència de legislació que limiti l'aspecte o impliqui activitats de gestió, riscos associats a l'aspecte, possible contaminació del sòl, producció de molèsties internes o externes i possibilitats de reducció de l'impacte amb l'aplicació de MTD's.

Aspectes ambientals directes



Energía

Uno de los mayores impactos medioambientales del sector industrial, es el que se deriva del alto consumo de energía necesario para llevar a cabo el proceso productivo.

La principal fuente de energía, la eléctrica, se utiliza como generadora de fuerza electromotriz de todos los procesos productivos, en los hornos de



Energia

Un dels majors impactes mediambientals del sector industrial, és el que es deriva de l'alt consum d'energia per portar a terme els processos productius.

Les principals fonts d'energia de la empresa són la elèctrica que s'utilitza com a generadora de força electromotriu de tots els processos

curado de las distintas secciones y en iluminación, el gas natural que se empezó a utilizar en el año 2000 en sustitución de la energía eléctrica y el gasoil.

El promedio de consumo de electricidad pasó de 49233 kWh/mes el 2000 a 39827 kWh/mes el 2001 y a 32672 kWh/mes el 2002, reducción que ha sido posible gracias a la adquisición de un horno de curado nuevo que funcionaba con un quemador de gas natural.

La climatización de la planta se realiza mediante unos fancoils por donde circula vapor de agua generado por una caldera. El combustible utilizado por la caldera es gasoil-C proveniente de un depósito enterrado.

Otro proyecto de reducción de consumo eléctrico que se produjo se basó en la sustitución del alumbrado de la planta por balastos de alta frecuencia, con lo cual se estima un ahorro energético de unos 13.000 kWh al año.



Emisiones a la atmósfera

Las emisiones de gases a la atmósfera es otro de los aspectos del sector industrial con gran relevancia medioambiental. En la empresa existen 2 tipos de focos emisores al exterior:

- Emisiones de la caldera de vapor y del quemador de gas natural. El combustible (gasoil-C o gas) es quemado para generar la energía calorífica necesaria para la calefacción de la planta y el funcionamiento del autoclave en el caso de la caldera o para conseguir la

productius, en alguns dels forns de curat de les diferents seccions i en il·luminació, el gas natural que es va començar a utilitzar a l'any 2000 en substitució d'energia elèctrica i el gasoil.

El promig de consum d'electricitat ha passat de 49233 kWh/mes el 2000 a 39827 kWh/mes el 2001 i a 32672 kWh/mes al 2002 reducció que ha estat possible gràcies a l'adquisició d'un forn de curat que funciona amb un cremador de gas natural.

La climatització de la planta es duu a terme mitjançant fancoils per on circula vapor d'aigua generat per una caldera. El combustible utilitzat per la caldera és gasoil-C provinent d'un dipòsit enterrat.

Un altre projecte de reducció de consum elèctric que s'ha dut a terme és la substitució de enllumenat de la planta per balasts d'alta freqüència, amb el qual s'estima un estalvi energètic d'uns 13.000 kWh per any.



Emissions a l'atmosfera

Les emissions de gasos a l'atmosfera és altre dels aspectes del sector industrial amb gran rellevància mediambiental. A l'empresa existeixen 2 tipus de focus emissors al exterior.

- Emissions de la caldera de vapor i del cremador de gas natural. El combustible (gasoil-C o gas) és cremat per generar l'energia calorífica necessària per a la calefacció de la planta i el funcionament d l'autoclauen el cas de la caldera o per assolir la temperatura del forn.

temperatura del horno. Los dos quemadores se revisan y se optimiza su combustión con periodicidad anual. Se dispone del libro de registro de medidas de emisiones a la atmósfera del foco emisor. No obstante debe hacerse notar que la caldera no esta considerada como un aspecto relevante, debido a su poca potencia.

- Emisiones de las salidas de los hornos de curado. En los focos emisores se realizaron medidas de contaminantes emitidos y se dispone del libro de registro de cada foco emisor habilitado por el *Departament de Medi Ambient*. Cada tres años VENAIR IBERICA S.A., realiza mediciones periódicas de sus niveles de emisión de COVs (compuestos orgánicos volátiles), en las salidas de los focos emisores, de las que informa Administración.



Agua

Del agua utilizada en la empresa el 98% es de uso sanitario y sólo un 2% interviene en un proceso productivo (enfriamiento de moldes en la sección de formas).

El aporte de agua a la planta se realiza a través de la red *d'Aigües de Terrassa*. El promedio de consumo de agua fue de 144 m³/mes en el 2000, 156 m³/mes en el 2001 y 146 m³/mes en el 2002. El incremento se debe al aumento de personas en plantilla durante los años expuestos.

Pero el agua no es solo importante desde el punto de vista de Medio

Ambdós cremadors es revisen i s'optimitza la seva combustió amb periodicitat anual. Es disposa del llibre de registre de mesures de emissions a l'atmosfera del focus emissor. No obstant s'ha de fer notar que la caldera no esta considerada com un aspecte rellevant, degut a la seva poca potència.

- Emissions de les sortides dels forns de curat. En les sortides de gasos dels forns es realitzaren mesures de contaminants emesos i es disposa del llibre de cada focus emissor habilitat pel Departament de Medi Ambient. Cada tres anys VENAIR IBERICA S.A., realitza mesures dels seus nivells d'emissió de COV's (compostos orgànics volàtils), a la sortida dels focus emissors, de les que s'informa a l'Administració.



Aigua

De l'aigua utilitzada a l'empresa el 98% és d'ús sanitari i només un 2% intervé en un procés productiu (refredament de motlles en la secció de formes).

L'aportació d'aigua a la planta es realitza a través de la xarxa d'Aigües de Terrassa. El promig de consum d'aigua va ser de 144 m³/mes al 2000, 156 m³/mes al 2001 i 146 m³/mes al 2002. L'increment és degut a l'augment de persones en plantilla en els anys exposats.

Però l'aigua no és només important de del punt de vista del Medi Ambient pel

Ambiente por el consumo que hacemos de ella. Los vertidos que se generan una vez utilizada han de ser canalizados y tratados convenientemente. Los vertidos que se generan son de 3 tipos: aguas pluviales, aguas de proceso y aguas negras o fecales (uso sanitario). Las aguas pluviales se vierten a la red de alcantarillado municipal. Las aguas negras o fecales se vierten a la red municipal conectada a la estación depuradora de la Mancomunidad de Aguas de la Comarca situada en Les Fonts de Terrassa. Las aguas de proceso suponen un vertido puntual diario, están caracterizadas y el vertido esta declarado ante la Agencia Catalana del Agua.

Se ha evitado el vertido al alcantarillado de las aguas de una posible extinción de incendio en el almacén de químicos mediante construcción de un recinto de contención alrededor del mismo.



Residuos

La actividad productiva genera diferentes tipos de residuos que se pueden clasificar en dos tipos: residuos inertes (desperdicios de material curado, restos de tubos, cartón, plástico,...) y residuos especiales (restos de sustancias químicas, trapos impregnados de las mismas, envases vacíos de productos químicos,...).

Los residuos inertes se pueden subdividir a su vez en reciclables y no reciclables.

Entre los residuos inertes no

consum que fem d'ella. Els abocaments que es generen un cop utilitzada han de ser canalitzats i tractats convenientment. Els abocaments que es generen són de 3 tipus: aigües pluvials, aigües de procés i aigües negres o fecals (ús sanitari). Les aigües pluvials s'aboquen a la xarxa de clavegueram municipal. Les aigües negres o fecals s'aboquen a la xarxa municipal connectada a l'estació depuradora de la Mancomunitat d'aigües de la Comarca situada a Les Fonts de Terrassa. Les aigües de procés suposen un abocament puntual diari, estan caracteritzades i l'abocament està declarat davant la Agència Catalana de l'Aigua.

S'ha evitat l'abocament al clavegueram de les aigües de una possible extinció d'incendi del magatzem de productes químics mitjançant la construcció d'un recinte de contenció al voltant del mateix.



Residus

L'activitat productiva genera diferent tipus de residus que es poden classificar en dos tipus: residus inertes, (desperdicis de material curat, restes de tubs, cartró, plàstic,...) i residus especials (restes de substàncies químiques, draps impregnats de les mateixes, envases buits de productes químics,...).

Els residus inertes es poden subdividir en reciclables i no reciclables.

Entre els residus inertes no reciclables

reciclables que se generan en la empresa se encuentran los restos material curado, restos de tubos, restos de alambres,... que son los desperdicios de las secciones productivas. Este desperdicio llegó a 21.4 Toneladas en 1999 (un 10.1% respecto a las entradas de material), a 17.0 Toneladas en el 2000 (un 6.5% respecto a las entradas de material) , a 18.0 Toneladas en el 2001 (un 6.0% respecto a las entradas de material) y a 16 Toneladas en el 2002 (un 5.6% respecto a las entradas de material).

La empresa mensualmente recicla más de 1500 kg de cartón y 290 kg de film de polietileno a través de un gestor autorizado (datos 2002). Los palets de madera generados se reutilizan para nuestros propios envíos, sólo quedando un resto mes que son reciclados.

Los residuos especiales son identificados y tratados como tales, entregados a gestores autorizados para su correcta eliminación.

Anualmente se hace entrega a la Junta de Residuos de la Declaración correspondiente, en la que se recogen todos los datos referentes a dichos residuos.



Ruido

El ruido externo forma parte de las emisiones generadas por el proceso de producción de la empresa que consciente de la situación física de la planta, en el Polígono Industrial Zona Norte, a 100 metros de viviendas por el lado oeste, realiza controles periódico de su ruido externo.

que es generen a l'empresa es troben les restes de material curat, restes de tubs, restes de filferros,... que són els desperdicis de les seccions productives. Aquest desperdici arribà a 21.4 tones al 1999 (un 10.1% respecte entrades de material), a 17.0 tones al 2000 (un 6.5% respecte entrades de material), a 18.0 tones al 2001 (un 6.0% respecte entrades de material) y a 16 tones al 2002 (un 5.6% respecte entrades de material).

L'empresa mensualment recicla més de 1500 kg de cartró i 290 kg de film de polietilè a través d'un gestor autoritzat (dades de 2002). Els palets de fusta generats es reutilitzen pels nostres propis enviaments, només quedant una resta que són reciclats.

Els residus especials són identificats i tractats com a tal, entregats a gestors autoritzats per la seva correcta eliminació.

Anualment es fa el lliurament a la Junta de Residus de la Declaració corresponent, on es recullen totes les dades referents a aquests residus.



Soroll

El soroll extern forma part de les emissions generades pel procés de producció de l'empresa que conscient de la situació física de la planta, al Polígon Industrial Zona Nord, a 100 metres de vivendes pel cantó oest, realitza controls periòdics del seu soroll extern.

La valoración de dichos controles se lleva acabo en base a lo dispuesto por la Ordenanza Municipal de Terrassa, el cual fija un nivel sonoro exterior máximo nocturno de 50+10 dB(A) y diurno 55+10 dB(A).

Las mediciones realizadas hasta la fecha nunca han rebasado este límite. VENAIR IBÉRICA, S.A. aspira, no obstante, a reducir también en lo posible la emisión de ruido, y para ello tiene establecido un plan de control periódico del mismo.



Seguridad laboral

En cuanto a seguridad laboral, se ha realizado una evaluación ambiental de exposición a agentes químicos. La presencia de sustancias químicas tales como desmoldeantes, adhesivos o disolventes en determinados puestos de trabajo, y de los propios vapores resultado del curado de la silicona, hace que en el ambiente interior de la fabrica se hallen trazas de vapores orgánicos, formaldehído e isocianatos. Las evaluaciones concluyeron en que los porcentajes sobre la exposición máxima permisible referentes a vapores orgánicos y a otras sustancias son bajas para ocasionar problemas de salud. A pesar del resultado, nuestro compromiso nos ha obligado a reducir la exposición mediante colocación de campanas extractoras de humos y vapores tanto a pie de máquina como general a toda la nave, mejorando así la ventilación e incluso proyectando un nuevo sistema de fabricación del tubo Vena® A/VT1 eliminando la presencia de disolventes en su fabricación.

Se ha disminuido el nivel de ruido

La valoració d'aquests controls es porta a terme en base al disposat per l'Ordenança Municipal de Terrassa, el qual fixa un nivell sonor exterior màxim nocturn de 50+10 dB(A) i diürn 55+10 dB(A).

Les medicions realitzades fins avui mai han sobrepassat aquest límit.

VENAIR IBERICA S.A., de totes maneres, aspira també a reduir dins del possible l'emissió de soroll, i per això, té establert un pla de control periòdic del soroll.



Seguretat Laboral

En quant a seguretat laboral, S'ha realitzat una avaluació ambiental d'exposició a agents químics. La presència de substàncies químiques com desemmotllants, adhesius o dissolvents en determinats llocs de treball, i dels propis vapors resultat del curat de la silicona, fa que en l'ambient interior de la fàbrica es trobin restes de vapors orgànics, formaldehid i isocianats.

Les avaluacions conclouïen en que les percentatges sobre l'exposició màxima permisible referents a vapors orgànics y a altres substàncies són baixes per ocasionar problemes de salut. Malgrat el resultat, el nostre compromís ens ha obligat a reduir la exposició mitjançant la col·locació de campanes extractores de fums i vapors tant a peu de màquina com general a tota la nau, millorant així la ventilació i fins i tot projectant un nou sistema de fabricació del tub Vena® A/VT1 eliminant la presència de dissolvents en la seva fabricació.

S'ha disminuït el nivell de soroll intern

interno de la planta que ahora se encuentra rondando los 70 dB(A), no obstante existen dos focos que emiten niveles sonoros superiores a 90 dB(A) durante breves instantes de tiempo después de haber actuado en su mejora, quedando pendientes nuevos proyectos de disminución, y un tercer foco emisor de 85 dB(A) al que se redujeron 5 dB(A) mediante protecciones externas.

Se han suministrado EPIs (equipos de protección individual) en las situaciones donde el riesgo no se ha podido disminuir suficientemente, y se ha sensibilizado y formado al personal respecto a aspectos medioambientales tales como manipulación de productos químicos y buenas prácticas medioambientales.

El responsable de Medio Ambiente analiza las incidencias medioambientales y se ha confeccionado un Plan de Emergencia para los riesgos de vertido accidental de agentes químicos y riesgo de incendio o explosión, formando a todo el personal de la empresa en el mismo.

En el año 2001 se empezó a implantar el Sistema de Gestión de la Prevención de Riesgos Laborales (S.G.P.R.L.) basado en la norma UNE 81900 EX:1996 con la colaboración del Servicio Externo de Prevención de la empresa, Mútua Egara, para lograr el objetivo de ausencia total de accidentes laborales.



Suelo

La protección del suelo se ha revelado como un aspecto de gran importancia

de la planta que ara es troba rondant els 70 dB(A), no obstant existeixen dos focus que emeten nivells sonors de 90 dB(A) durant breus instants de temps després d'haver actuat en la seva millora quedant, pendents nous projectes de disminució, i un tercer focus emissor de 85 dB(A) al que se li van reduir 5 dB(A) mitjançant l'ús de proteccions externes.

S'han subministrat EPI's (equips de protecció individual) en les situacions on el risc no s'ha pogut disminuir suficientment, i s'ha sensibilitzat al personal respecte a aspectes mediambientals tal com manipulació de productes químics i bones pràctiques mediambientals.

El responsable de Med Ambient analitza les incidències mediambientals i s'ha confeccionat un Pla d'Emergència pels riscos de vessament accidental d'agents químics i risc d'incendi o explosió, formant a tot el personal de la empresa en el mateix.

Durant l'any 2001 es va començar implantar el Sistema de Gestió de la Prevenció de Riscos Laborals (S.G.P.R.L.) basat en la norma UNE 81900 EX:1996 amb la col·laboració del Servei Extern de Prevenció de l'empresa, Mútua Egara, per assolir l'objectiu d'absència total d'accidents laborals.



Sòl

La protecció del sòl s'ha revelat com un aspecte de gran importància durant

durante los últimos años, debido sobre todo a la aparición de problemas de contaminación de costosa y difícil solución relacionados con determinadas actividades industriales.

VENAIR IBÉRICA, S.A., se asienta en un terreno especialmente sensible a todo tipo de infiltración, pues esta formado por un substrato de aluviones procedente del arrastre de aguas pluviales.

Las medidas adoptadas para la protección del suelo son:

- La colocación de bandejas de recogida de posibles vertidos debajo las máquinas grande, nº4 y pequeña.
- Instalación de armarios para contener los productos químicos con protección antiderrame en las secciones productivas.
- Colocación de cubeta de contención debajo del almacén de productos químicos.
- Realización de prueba periódica de estanqueidad al depósito de gasoil enterrado con resultado satisfactorio.

Aspectos ambientales indirectos



Transporte

El transporte de las materias se lleva acabo por camión, en la casi totalidad de las entregas puesto por el proveedor. Los camiones descargan en nuestra

els últims anys, degut, sobre tot, a l'aparició de problemes de contaminació de costosa i difícil solució relacionats amb determinades activitats industrials.

VENAIR IBÉRICA, S.A. s'assenta en un terreny especialment sensible a tot tipus d'infiltració, dons està format per un substrat d'aluvions procedent de l'arrossegament d'aigües pluvials.

Les mesures adoptades per a la protecció del sòl són:

- La col·locació de safates de recollida de possibles abocaments sota les màquines gran, nº4 i petita.
- La instal·lació d'armaris per contenir productes químics amb protecció antivessament en les seccions productives.
- Col·locació de cubeta de contenció sota del magatzem de productes químics.
- Realització de prova periòdica d'estanqueitat al dipòsit de gasoil soterrat amb resultat satisfactori.

Aspectes ambientals indirectes



Transport

El transport de les matèries primeres es porta a terme per camions, en la quasi totalitat de les entregues posat pel proveïdor.

planta unos volúmenes aproximados mensuales medios de los siguientes materiales: 6500 kg de siliconas en crudo, 500 kg de tejido de poliéster, 3750 kg de grana de poliuretano, 6600 kg de alambres y 1300 m² de fibra de vidrio recubierta con silicona o neopreno, para citar los más importantes del 2002. La expedición del producto acabado se lleva a cabo por medio de camiones generalmente contactados por el Cliente. Por ultimo, los desplazamientos internos de materiales se realizan mediante carretilla eléctrica propia y transpalets hidráulicos. Dada la situación de la planta en el Polígono Industrial Zona Norte de Terrassa, los trabajadores utilizan fundamentalmente el automóvil y el autobús para acceder a su lugar de trabajo. Proveedores En cuanto a los proveedores se realiza una evaluación que consiste en conocer si los proveedores poseen la certificación de empresa según la Norma UNE-EN ISO 14001:1996 en vigor o adhesión al sistema EMAS, por el alcance de los materiales que la empresa solicita a los proveedores. En el caso de que el proveedor no posea ninguna certificación de Sistema de Gestión se le envía un cuestionario de Evaluación para poder evaluarlo, y clasificarlo según el resultado como un proveedor válido o no. Se mantiene un registro de las Fichas de Seguridad de todos los productos químicos suministrados, proporcionada por los proveedores de cada producto. Las Fichas de Seguridad se piden a los	Els camions descarreguen a la nostra planta uns volums aproximats mensuals mitjos dels següents materials: 6500 kg se silicones en cru, 500 kg de teixit de poliester, 3750 kg de grana de poliuretà, 6600 kg de filferros i 1300 m² de fibra de vidre recoberta amb silicona o cloroprè, per esmentar les quantitats més importants del 2002. L'expedició del producte acabat es porta a terme per mitjà de camions generalment contractats pel Client. Per últim, els desplaçaments interns de materials es realitzen mitjançant carretó elèctric propi i transpalets hidràulics. Donada la situació de la planta al Polígon Industrial Zona Nord de Terrassa, els treballadors utilitzen fonamentalment l'automòbil o l'autobús per accedir al seu lloc de treball. Proveïdors Pel que fa als als proveïdors es realitza una avaluació que consisteix en conèixer si els proveïdors poseeixen certificació segons la Norma UNE-EN ISO 14001:1996 en vigor o estan adherits a un sistema EMAS, per l'abast dels materials que la empresa solicita als proveïdors. En el cas que el proveïdor no poseeixi cap acreditació de Sistema de Gestió se li envia un questionari de Avaluació per poder avaluar-lo, i classificar-lo segons el resultat com a proveïdor apte o no. Es manté un registre de les Fitxes de Seguretat de tots els productes químics subministrats, proporcionada pels proveïdors de cada producte. Les Fitxes de Seguretat es demanen als proveïdors
---	--

proveedores siempre que se solicita un producto nuevo que no está en el registro.

En cuanto al impacto medioambiental que puedan provocar los embalajes o envases de los materiales recepcionados, se actúa gestionando los desperdicios según el tratamiento habitual de la empresa, es decir, reciclando cartón, gestionando el tratamiento de envases de plástico y metálicos mediante gestores autorizados, considerando como residuos inertes los flejes y plásticos varios de los embalajes, etc.

Subcontratistas

Por otro lado los proveedores de servicios o subcontratistas que realizan sus actividades dentro del recinto de la empresa son formados y capacitados por el responsable de Medio Ambiente, como mínimo en la Política Medioambiental de la empresa, en los aspectos medioambientales de los residuos y en el Plan de Emergencia.

Además se procura conocer todos los impactos medioambientales que puedan ser causa de las actividades desarrolladas por los subcontratistas en la empresa, y en el caso de encontrar algún impacto importante se procede abriendo informe de no conformidad ambiental para eliminar o como mínimo minimizar dentro de lo posible dicho impacto medioambiental.

sempre que es sol·licita un producte nou que no està en el registre. Quant a l'impacte mediambiental que puguin provocar els embalatges o envassos dels materials recepcionados, s'actua gestionant els desapfitaments segons el tractament habitual de l'empresa, és a dir, reciclant cartró, gestionant el tractament d'envassos de plàstic i metàl·lics mitjançant gestors autoritzats, considerant com residus inerts els fleixos i plàstics varis dels embalatges, etc.

Subcontratistes

D'altra banda els proveïdors de serveis o subcontratistes que realitzin les seves activitats dins del recinte de l'empresa son formats i capacitats, pel responsable de Medi Ambient, com a mínim en la Política Mediambiental de l'empresa, pel que fa als aspectes mediambientals dels residus i en el Pla de Emergència.

A més es procura conèixer tots els impactes mediambientals que puguin ser causa de les activitats desenvolupades pels subcontractistes en l'empresa, i en el cas de trobar algun impacte important es procedeix obrint informe de no conformitat ambiental per a eliminar o com a mínim minimitzar en la mesura del possible dit impacte mediambiental.

Comportamiento respecto a las disposiciones jurídicas

En el siguiente cuadro se citan los principales requisitos legales medioambientales. Se enumeran las principales Leyes, Decretos, Directrices y Ordenes que aplican a la empresa Venair Ibérica por la actividad que desarrolla, y los aspectos medioambientales a los que afectan.

Aspecto	Enunciado
Agua	Ley 6/1999, de 12 de julio, de ordenación, gestión y tributación del agua.
	Ordenanza Municipal del servicio público de abastecimiento y saneamiento de aguas de 27 de enero de 1994. Modificada el 25 de febrero de 1999 (BOP nº110 de 8/5/99).
Almacén Químicos	Real Decreto 379/2001, de 6 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus instrucciones técnicas complementarias MIE APQ-1, MIE APQ-2, MIE APQ-3, MIE APQ-4, MIE APQ-5, MIE APQ-6 y MIE APQ-7.
Atmósfera	Ley 22/1983, de 21 de noviembre, de protección del ambiente atmosférico en Cataluña (DOGC núm. 385, de 30.11.83, DOGC núm. 406, de 10.02.84).
	Ley 7/1989, de 5 de junio, que modifica la Ley 22/1983 (DOGC núm. 1153, de 09.06.89).
	Decreto 322/1987, de 23 de septiembre, que desarrolla la Ley 22/1983, de protección del ambiente atmosférico (DOGC núm. 919, de 25.11.87).
EMAS	Reglamento (CE) nº 761/2001 del Parlamento y del Consejo de 19 de marzo de 2001 por el que se permite que las organizaciones se adhieran con carácter voluntario a un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).
Etiquetado Sustancias Peligrosas	Real Decreto 363/1995 de 10 de marzo por el que se aprueba el Reglamento sobre notificación de sustancias nuevas y clasificación, envasado y etiquetado de sustancias peligrosas (BOE núm. 133 de 5 de junio de 1995).
Intervención Integral Ambiental	Ley 3/1998, de 27 de febrero, de la Intervención Integral de la Administración Ambiental (DOGC núm. 2598 del 13.03.1998).
	Ordenanza reguladora de la intervención integral de la Administración Municipal en las actividades y instalaciones, de aplicación de la ley de 27 de febrero de la Intervención Integral de la Administración Ambiental (DOGC N° 2598 de 13 de marzo).
Residuos	Ley 6/1993 de 15 de julio de 1993, reguladora de residuos en Cataluña (DOGC núm. 1776, de 28.07.93).

	Decreto 92/1999, de 6 de abril, de modificación del Decreto 4/1996 de 9 de enero, por el que se aprueba el Catálogo de Residuos de Cataluña.
Residuos	Decreto 93/1999, de 6 de abril, sobre procedimientos de Gestión de Residuos.
Ruido	Ordenanza Municipal de Tarrasa para la regulación de los ruidos y las vibraciones (BOP de Barcelona núm. 54 del 03.03.1990).
Seguridad e Higiene	Ley 31/1995 de Prevención de riesgos laborales (BOE 10-11-1995, núm. 269).

Comportament respecte a les disposicions jurídiques

En el següent quadre es citen els principals requisits legals mediambientals. S'enumeren les principals Lleis, Decrets, Directrius i Ordres que apliquen a l'empresa Venair Ibérica, S.A. per l'activitat que desenvolupa, i els aspectes mediambientals als quals afecten.

Aspecte	Enunciat
Aigua	Llei 6/1999, de 12 de juliol, d'ordenació, gestió i tributació de l'aigua.
	Ordenança Municipal del servei públic de proveïment i sanejament d'aigües de 27 de gener de 1994. Modificada el 25 de febrer de 1999 (BOP nº110 de/8 5/99).
Magatzem Químics	Reial decret 379/2001, de 6 d'abril, pel qual s'aprova el Reglament d'emmagatzematge de productes químics i les seves instruccions tècniques complementàries MIE APQ-1, MIE APQ-2, MIE APQ-3, MIE APQ-4, MIE APQ-5, MIE APQ-6 i MIE APQ-7.
Atmosfera	Llei 22/1983, de 21 de novembre, de protecció de l'ambient atmosfèric a Catalunya (DOGC núm. 385, de 30.11.83, DOGC núm. 406, de 10.02.84).
	Llei 7/1989, de 5 de juny, que modifica la Llei 22/1983 (DOGC núm. 1153, de 09.06.89).
	Decret 322/1987, de 23 de setembre, que desenvolupa la Llei 22/1983, de protecció de l'ambient atmosfèric (DOGC núm. 919, de 25.11.87).
EMAS	Reglament (CE) nº 761/2001 del Parlament i del Consell de 19 de març de 2001 pel qual es permet que les organitzacions s'adhereixin amb caràcter voluntari a un sistema comunitari de gestió i auditoria mediambientals (EMAS).
Etiquetat Substàncies Perilloses	Reial decret 363/1995 de 10 de març pel qual s'aprova el Reglament sobre notificació de substàncies noves i classificació, envasat i etiquetat de substàncies perilloses (BOE núm. 133 de 5 de juny de 1995).
Intervenció Integral Ambiental	Llei 3/1998, de 27 de febrer, de la Intervenció Integral de l'Administració Ambiental (DOGC núm. 2598 del 13.03.1998).
	Ordenança reguladora de la intervenció integral de l'Administració Municipal en les activitats i instal·lacions, d'aplicació de la llei de 27 de febrer de la Intervenció Integral de l'Administració Ambiental (DOGC Nº 2598 de 13 de març).
Residus	Llei 6/1993 de 15 de juliol de 1993, reguladora de residus a Catalunya (DOGC núm. 1776, de 28.07.93).

	Decret 92/1999, de 6 d'abril, de modificació del Decret 4/1996 de 9 de gener, pel qual s'aprova el Catàleg de Residus de Catalunya.
Residus	Decret 93/1999, de 6 d'abril, sobre procediments de Gestió de Residus.
Soroll	Ordenança Municipal de Terrassa per a la regulació dels sorolls i les vibracions (BOP de Barcelona núm. 54 del 03.03.1990).
Seguretat i Higiene	Llei 31/1995 de Prevenció de riscos laborals (BOE 10-11-1995, núm. 269).

9.- Cuadro comparativo de los datos medioambientales en el tiempo

9.1.- Entradas

El siguiente cuadro compara los valores absolutos desde el año 2000 hasta el 2002.

ENTRADAS		2000	2001	2002
VECTOR		Cantidad	Cantidad	Cantidad
AGUA				
Consumo	m ³	1728	1868	1751
ENERGIA				
Consumo electricitat	kWh	590796	477920	392060
Consumo gasoil-C	l	6000	6882	13545
Consumo gas natural	m ³	---	20321	21612
MATERIALES				
Silicona industrial	kg	80400	78900	77300
Silicona alimentària	kg	20400	21800	27500
Tejido poliéster	m ²	57600	43600	58400
Lámines caucho, epdm, etc.	kg	3000	3200	3800
Granza Poliuretano	kg	42000	43000	45000
Alambres	kg	80500	96200	79200
Fibra de vidrio 7628/Silicona 7220	m ²	12000	14000	11800
Fibra de vidrio 7628/Neopreno	m ²	28000	22700	20400
Embalatjes de cartón	kg	24000	24700	23430
Productos Químicos:				
Adhesivos	kg	640	724	375
Disolventes	kg	2700	3050	2200
Desmoldeantes	kg	1050	1400	1100
TRANSPORTE				
Toneladas entradas	tn	348	370	313

9.2.- Salidas

El siguiente cuadro compara los valores absolutos desde el año 2000 hasta el 2002.

SALIDAS		2000	2001	2002	
VECTOR		Cantidad	Cantidad	Cantidad	
AGUA					
• Anàlisi aigües residuals		fecha 20/09/00	fecha 27/06/01	fecha 15/01/03	Limite
pH		8,62	8.42	8.16	6 – 10
Cloruros	mg/l	376	418	357	2.000
Materies sedimentades en 2h	ml/l	< 0,1	---	---	10
Color real		227	---	---	
Materies en suspensió (MES)	mg/l	45	178	117	750
DQO decantada	mg O2/l	220	617	444	2.000
Sales solubles (SOL)	microS/c	1.944	2280	2010	7.500
	m				
Materies inhibidores	equitox/ m ³	< 2	9	21	50
Fósforo total	mg/l	6	12	16.5	50
Nitrogeno Kjeldahl	mg/l	119	140	178	
RUIDO					
• Ruido externo		Valor	Valor	Valor	Límit
Diurno	dB(A)	47,1	47,1	55	55+10
Nocturno	dB(A)	45,4	45,4	50	50+10
RESIDUOS					
• RESIDUOS RECICLABLES					
Plástico (Polietileno)	Kg	2500	3130	3480	
Cartón	Kg	17600	18450	17376	
Palets	u	84	15	48	
• RESIDUOS ESPECIALES					
Trapos impregnados	kg	84	79	72	
Agua i disolventes no clorados	kg	228	242	271	
Siliconas	kg	---	---	---	
Neoprenos	kg	---	---	---	
Envases vacios	u	156	106	48	
Florescentes	u	48	---	---	
• RESIDUOS NO RECICLABLES					
Silicona Industrial	kg	7032	8222	---	
Silicona Alimentària	kg	876	581	---	
Restos Vena HT-HTD	kg	804	783	---	
Restos Vena MT-MTD	kg	864	776	---	
Restos Industrie	kg	48	77	---	
Restos Vena Späne	kg	336	150	---	
Restos Vena A/VT1	kg	288	314	---	
Restos Vena ALU	kg	24	7	---	
Restos Vena Technipur	kg	4776	6361	---	
Celofan	kg	948	646	---	
• TOTAL RESIDUOS PROCESO PRODUCTIVO	kg	15048	19200	16029	

Porcentaje sobre ventas:		6.2 %	7.8 %	6,0%
• TOTAL RESIDUO NO RECICLABLE	kg	77000	61110	77520

SALIDAS		2000	2001	2002
VECTOR		Cantidad	Cantidad	Cantidad
ATMOSFERA				
Emisiones formaldehído	g/h	no realizado	---	no realizado
Emisiones tetrahidrofurano	g/h	no realizado	81	no realizado
Emisiones COV's	g/h	no realizado	271	no realizado
SUELO				
Prueba de estanqueidad depósito enterrado		no realizada	Satisfactoria	no realizado
SEGURIDAD Y HIGIENE				
• Exposiciones locales a vapores orgánicos		% máxima permisible		
Sección máquina grande		no realizado	no realizado	no realizado
Sección máquina pequeña		no realizado	no realizado	no realizado
Sección Vena A/VT1		no realizado	no realizado	no realizado
• Exposiciones locales a formaldehído				TLV-C
Sección de formas	mg/m ³	no realizado	no realizado	no realizado 0.37
Sección coextrusión de silicona	mg/m ³	no realizado	no realizado	no realizado 0.37
• Exposiciones locales a MDI				TLV-WA
Sección coextrusión de silicona	mg/m ³	no realizado	no realizado	no realizado 0.051
• Exposiciones locales al ruido	LAeq,d			
Ruido medio	dB(A)	70	<80	80
Máquina grande	dB(A)	92	87	89
Máquina nº 4	dB(A)	---	83	82
Máquina AVT1	dB(A)	---	82	88
Operarios Sacatubos	dB(A)	81	86	81
Operario Tecnipur	dB(A)	---	87	87
Operario Technosil	dB(A)	83	81	82
PRODUCCIÓN				
Tubos Vena MT-MTD	m	43000	48000	39100
Tubos Vena HT-HTD	m	22000	28000	22300
Tubos Vena A/VT1	m	22000	25500	24400
Tubos Vena Technipur	m	87000	103000	121300
Tubos Silicona Industrial	m	71000	95000	109100
Tubos Silicona Alimentaria	m	7500	10000	13600
Tubos Vena Technosil	m	27000	55000	56600
Codos de Silicona Industrial	u	51000	63000	85700

9.- Quadre comparatiu de les dades mediambientales en el temps

9.1.- Entrades

El següent quadre compara els valors absoluts desde l'any 2000 fins al 2002.

ENTRADES		2000	2001	2002
VECTOR		Quantitat	Quantitat	Quantitat
AIGUA				
Consum	m ³	1728	1868	1751
ENERGIA				
Consum electricitat	kWh	590796	477920	392060
Consum gasoil-C	l	6000	6882	13545
Consum gas natural	m ³	---	20321	21612
MATERIALS				
Silicona industrial	kg	80400	78900	77300
Silicona alimentària	kg	20400	21800	27500
Teixit poliester	m ²	57600	43600	58400
Làmines cautxú, epdm, etc.	kg	3000	3200	3800
Gransa Poliuretà	kg	42000	43000	45000
Filferros	kg	80500	96200	79200
Fibra de vidre 7628/Silicona 7220	m ²	12000	14000	11800
Fibra de vidre 7628/Neoprè	m ²	28000	22700	20400
Embalatges de cartró	kg	24000	24700	23430
Productes Químics:				
Adhesius	kg	640	724	375
Dissolvents	kg	2700	3050	2200
Desemmotllants	kg	1050	1400	1100
TRANSPORT				
Tones entrades	tn	348	370	313

9.2.- Sortides

El següent quadre compara els valors absoluts desde l'any 2000 fins al 2002.

SORTIDES		2000	2001	2002	
VECTOR		Quantitat	Quantitat	Quantitat	
AIGUA					
• Anàlisi aigües residuals*		data 20/09/00	data 27/06/01	data 15/01/03	Límit
pH		8,62	8.42	8.16	6 – 10
Clorurs	mg/l	376	418	357	2.000
Matèries sedimentades en 2h	ml/l	< 0,1	---	---	10
Color real		227	---	---	
Matèries en suspensió (MES)	mg/l	45	178	117	750
DQO decantada	mg O2/l	220	617	444	2.000
Sals solubles (SOL)	microS/cm	1.944	2280	2010	7.500
Matèries inhibidores	equitox/m ³	< 2	9	21	50
Fòsfor total	mg/l	6	12	16.50	50
Nitrogen Kjeldahl	mg/l	119	140	178	
SOROLL					
• Soroll extern		Valor	Valor	Valor	Límit
Diürn	dB(A)	47,1	47,1	55	55+10
Nocturn	dB(A)	45,4	45,4	50	50+10
RESIDUS					
• RESIDUS RECICLABLES					
Plàstic (Polietilè)	Kg	2500	3130	3480	
Cartró	Kg	17600	18450	17376	
Palets	u	84	15	48	
• RESIDUS ESPECIALS					
Draps impregnats	kg	84	79	72	
Aigua i dissolvents no clorats	kg	228	242	271	
Silicones	kg	---	---	---	
Neoprens	kg	---	---	---	
Envasos buits	u	156	106	48	
Fluorescents	u	48	---	---	
• RESIDUS NO RECICLABLES					
Silicona Industrial	kg	7032	8222	---	
Silicona Alimentària	kg	876	581	---	
Restes Vena HT-HTD	kg	804	783	---	
Restes Vena MT-MTD	kg	864	776	---	
Restes Industrie	kg	48	77	---	
Restes Vena Späne	kg	336	150	---	
Restes Vena A/VT1	kg	288	314	---	
Restes Vena ALU	kg	24	7	---	
Restes Vena Technipur	kg	4776	6361	---	
Celofà	kg	948	646	---	
• TOTAL RESIDUS PROCÉS PRODUCTIU	kg	15048	19200	16029	
Percentatge sobre vendes:		6.2 %	7.8 %	6,0%	
• TOTAL RESIDU NO RECICLABLE	kg	77000	61110	77520	

SORTIDES		2000	2001	2002
VECTOR		Quantitat	Quantitat	Quantitat
ATMOSFERA				
Emissions formaldehid	g/h	no realitzat	---	no realitzat
Emissions tetrahidrofurà	g/h	no realitzat	81	no realitzat
Emissions COV's	g/h	no realitzat	271	no realitzat
SÒL				
Prova d'estanqueitat dipòsit enterrat		no realitzada	Satisfactòria	no realitzada
SEGURIDAD I HIGIENE				
• Exposicions locals a vapors orgànics		% màxima permisible		
Secció màquina gran		no realitzat	no realitzat	no realitzada
Secció màquina petita		no realitzat	no realitzat	no realitzada
Secció Vena A/VT1		no realitzat	no realitzat	no realitzada
• Exposicions locals a formaldehid				TLV-C
Secció de formes	mg/m ³	no realitzat	no realitzat	no realitzada 0.37
Secció coextrusió de silicona	mg/m ³	no realitzat	no realitzat	no realitzada 0.37
• Exposicions locals a MDI				TLV-WA
Secció coextrusió de silicona	mg/m ³	no realitzat	no realitzat	no realitzada 0.051
• Exposiciones locals al soroll	LAeq,d			
Soroll mig	dB(A)	70	<80	80
Màquina gran	dB(A)	92	87	89
Màquina n° 4	dB(A)	---	83	82
Màquina AVT1	dB(A)	---	82	88
Operari Sacatubos	dB(A)	81	86	81
Operari Tecnipur	dB(A)	---	87	87
Operari Technosil	dB(A)	83	81	82
PRODUCCIÓ				
Tubs Vena MT-MTD	m	43000	48000	39100
Tubs Vena HT-HTD	m	22000	28000	22300
Tubs Vena A/VT1	m	22000	25500	24400
Tubs Vena Technipur	m	87000	103000	121300
Tubs Silicona Industrial	m	71000	95000	109100
Tubs Silicona Alimentaria	m	7500	10000	13600
Tubs Vena Technosil	m	27000	55000	56600
Colzes de Silicona Industrial	u	51000	63000	85700

10.- Programa medioambiental de VENAIR IBÉRICA, S.A.

El compromiso de mejora continua de VENAIR IBÉRICA, S.A., en el ámbito medioambiental, se traduce en objetivos y acciones concretas recogidas en el Programa Medioambiental. Este programa ha sido elaborado en base a los postulados de la política de empresa, resultados de auditorías internas, grado de cumplimiento de los programas de años anteriores, resultados de la revisión del sistema, sugerencias internas y de varias otras fuentes de origen diverso.

El programa se confecciona conjuntamente con el Sistema de Aseguramiento de la Calidad y el nacimiento del Sistema de Gestión y Prevención de Riesgos Laborales ya que esta voluntad de integración de los tres sistemas está presente en la Política de empresa.

En la tabla siguiente se presenta un resumen de los objetivos relativos al SGMA de los años 2002 y 2003, prescindiendo de los objetivos exclusivos de la Calidad.

Objetivos 2002	Actividades
Formación	• Confección del plan de formación 2002. • Establecer metas trimestrales de formación expresadas en horas/persona. En este año se fijaron 18 horas/persona (unas 800 horas anuales destinadas a actividades formativas). • Revisión de las metas por parte de Gerencia.
<u>Cierre de objetivo:</u> El valor obtenido fue un 9% inferior a la meta planteada debido a imposibilidad de realizar formación interna durante el último trimestre del año. El objetivo se transfirió al 2003 para continuar con las labores formativas	
Control de cierre de informes de no conformidad	• Establecer un objetivo de un mínimo del 85% de informes cerrados dentro del mismo mes de apertura. • Seguimiento mensual de las metas conseguidas.
<u>Cierre de objetivo:</u> La media anual de cierre se situó en un 80% por lo que el objetivo del 85% no se consiguió. Se traspasó el objetivo al 2003 por ser un buen sistema para forzar el cierre de informes.	
Control de cierre de informes de acción correctora o preventiva o de prevención	• Establecer un objetivo del 100% de informes de acción cerrados dentro del plazo asignado. • Seguimiento mensual de las metas conseguidas.

<u>Cierre de objetivo:</u> La El valor medio anual rondó el 54%, muy alejado del 100% planificado. El objetivo se seguirá en el 2003 dado que es lógico cumplir los planes de acción y este es un índice muy valioso para su seguimiento.	
Objetivos 2002	Actividades
Cambio del alumbrado de la planta	• Objetivo alcanzado en planificaciones anteriores del 40%. • Establecer un objetivo de cambio de la totalidad del alumbrado actual por lámparas de bajo consumo.
<u>Cierre de objetivo:</u> Durante el parón de vacaciones navideñas se cambiaron las luminarias de la planta por lo que se cumplió este objetivo satisfactoriamente.	
Reducción del uso de energía eléctrica	• Desviar procesos de vulcanizado con horno eléctrico a horno de gas. • Cambio del alumbrado de la planta. • Seguimiento mensual del estado del objetivo.
<u>Cierre de objetivo:</u> No se concluyó con el paro del horno nº9 debido a problemas con la vulcanización de diferentes elastómeros pero sí se cambió el alumbrado de la planta y el consumo se redujo un 18% respecto el año anterior con lo que el objetivo se considera cumplido ya que se planteó un 15% de disminución.	
Reducción de residuos inertes en las secciones productivas	• Reducción del 10% del residuo de las secciones productivas respecto al 2001. • Valorizar los restos de tubo de poliuretano. • Proseguir con el ahorro que supone el consumo del tejido en rollo ancho. • Seguimiento mensual de los ratios de residuo.
<u>Cierre de objetivo:</u> En valor absoluto el residuo aumentó en más de 16 toneladas respecto el 2001. No se siguió el objetivo como era debido actuando más en el origen de los residuos y por lo tanto el resultado no fue satisfactorio. Se seguirá con el objetivo en 2003.	
Reducción del uso de disolventes	• Conseguir una reducción del consumo de disolventes en un 50% mediante planes de sustitución de procesos y productos. • Seguimiento mensual del estado del objetivo.

<u>Cierre de objetivo:</u> Se realizaron acciones como la disposición en vertical de los bidones de 180kg evitando derrames y pérdidas. Se consiguió el indicador más bajo en 49.8 kg THF/Mpta de Vena A/VT1 desde 1996. El consumo de disolventes se mantuvo en 2.5 toneladas, una disminución de 1.1 toneladas respecto 2001 aunque superior a las 2.0 toneladas perseguidas por el objetivo. Globalmente el resultado fue satisfactorio.	
Objetivos 2002	Actividades
Índice de eficiencia y índice de residuo	• Iniciar la medida del residuo de la planta mediante el balance entre compras y ventas. • Seguimiento mensual de las acciones llevadas a cabo.
<u>Cierre de objetivo:</u> Se cumplió el objetivo al exigirse un valor superior al 90%. El valor que se calculó para 2001 fue del 84% esto significa que la eficiencia aumentó 10 puntos en el 2002 (se obtuvo un 94%). No obstante se trasladó este índice al 2003 para continuar controlando y aumentando la eficiencia, o lo que es lo mismo, la racionalización de recursos.	
Implantación de un SGPRL	• Implantación de un SGPRL según norma UNE 81900 EX. • Seguimiento mensual del estado de implantación.
<u>Cierre de objetivo:</u> Aparte de las reuniones mensuales y a la apertura, seguimiento y cierre satisfactorio de las acciones de prevención, el establecimiento de un sistema de gestión definitivo no se consiguió con lo que el objetivo se trasladó a 2003.	
Reducción del número de accidentes laborales	• Control trimestral del número de accidentes como resultado de la implantación del SGPRL.
<u>Cierre de objetivo:</u> El índice dobló al valor planteado como objetivo. Aunque durante el año no hubo ningún accidente grave, la cantidad de leves sobrepasó las expectativas. Debido a ello y a que la implantación del SGPRL no siguió un curso correcto se traspasaron ambos objetivos a 2003 para insistir en la prevención.	

Objetivos 2003	Actividades
Formación	• Confección del plan de formación 2003. • Establecer metas trimestrales de formación expresadas en horas/persona. En este año se vuelven a fijar 18 horas/persona. • Revisión de las metas por parte de Gerencia
Control de cierre de informes de no conformidad	• Establecer un objetivo de un mínimo del 85% de informes cerrados dentro del mismo mes de apertura. • Seguimiento mensual de las metas conseguidas
Control de cierre de informes de acción correctora o preventiva o de prevención	• Establecer un objetivo del 100% de informes de acción cerrados dentro del plazo asignado. • Seguimiento mensual de las metas conseguidas
Objetivos 2003	Actividades
Reducción de residuos inertes en las secciones productivas	• Mantener el índice de residuo gestor por debajo del 20%. • Proseguir con el ahorro que supone el consumo del tejido en rollos anchos. • Seguimiento mensual del porcentaje de residuo.
Reducción del uso de energía eléctrica	• Realizar un inventario energético para analizar posibles disminuciones de consumo. • Analizar mensualmente el estado del objetivo.
Índice de eficiencia y índice de residuo	• Conseguir un índice de eficiencia del 95%, con lo que el residuo de las secciones será menor de un 5%. • Seguimiento de la medida del residuo de planta a través del balance entre compras y ventas.
Depósito enterrado	• Estudiar la sustitución del quemador de

	gasoil por un quemador de Gas Natural para poder anular el depósito enterrado.
Manipulación de productos químicos	• Formación sobre correcta manipulación de productos químicos. • Enfoque a Buenas Prácticas. • Velar por la Seguridad Laboral. • Reducir consumo evitando derrames, pérdidas o evaporaciones innecesarias.
Implantación de un SGPRL	• Implantación de un SGPRL según norma UNE 81900 EX. • Seguimiento mensual del estado de implantación.
Reducción del número de accidentes laborales	• Control trimestral del número de accidentes para intentar conseguir un índice de incidencia de 80 como máximo.

10.- Programa mediambiental de VENAIR IBÉRICA, S.A.

El compromís de millora contínua d'VENAIR IBÉRICA, S.A., en l'àmbit mediambiental, es tradueix en objectius i accions concretes recollides al Programa Mediambiental. Aquest programa ha estat elaborat en base als postulats de la política d'empresa, resultats d'auditories internes, grau d'acompliment dels programes d'anys anteriors, resultats de la revisió del sistema, suggeriments interns i de varies altres fonts d'origen divers.

El programa es confecciona conjuntament amb el Sistema d'Assegurament de la Qualitat i el naixent Sistema de Gestió i Prevenció de Riscos Laborals ja que aquesta voluntat de integració dels tres sistemes és present a la Política d'empresa.

A la taula següent es presenta un resum dels objectius relatius al SGMA dels anys 2002 i 2003, prescindint dels objectius exclusius de la Qualitat.

Objectius 2002	Activitats
Formació	• Confecció del pla de formació 2002. • Establiment de fites trimestrals de formació expressades en hores/persona. Per aquest any es van fixar 18 hores/persona (unes 800 hores anuals destinades a activitats formatives). • Revisió de les fites per part de Gerència.
<u>Tancament d'objectiu:</u> El valor obtingut va ser un 9% inferior a la meta plantejada a causa de impossibilitat de realitzar formació interna durant l'últim trimestre de l'any. L'objectiu es va transferir al 2003 per a continuar amb les labors formatives.	
Control de tancament d'informes de no conformitat	• Establir un objectiu d'un mínim del 85% d'informes tancats dins del mateix mes d'apertura. • Seguiment mensual de les fies assolides.

<u>Tancament d'objectiu:</u> La mitjana anual de tancament es va situar en un 80% pel que l'objectiu del 85% no es va aconseguir. Es va traspasar l'objectiu al 2003 per ser un bon sistema per a forçar el tancament d'informes.	
Control de tancament d'informes d'acció correctora o preventiva o de prevenció	• Establir un objectiu del 100% d'informes d'acció tancats dins del termini fixat. • Seguiment mensual de les fites assolides.
<u>Tancament d'objectiu:</u> El valor mig anual va rondar el 54%, molt allunyat del 100% planificat. L'objectiu es seguirà en el 2003 atès que és lògic complir els plans d'acció i aquest és un índex molt valuós pel seu seguiment.	
Objectius 2002	Activitats
Canvi de l'enllumenat de la planta	• Objectiu assolit en planificacions anteriors del 40%. • Establir un objectiu de canvi de la totalitat de l'enllumenat actual per llums de baix consum.
<u>Tancament d'objectiu:</u> Durant la parada de vacances de nadal es van canviar els llums de la planta pel que es va complir aquest objectiu satisfactòriament.	
Reducció de l'ús d'energía elèctrica	• Desviar processos de volcanitzat en forn elèctric a forn de gas. • Canvi de l'enllumenat de la planta. • Seguiment mensual de l'estat de l'objectiu.
<u>Tancament d'objectiu:</u> No es va concloure la parada del forn nº9 a causa de problemes amb la vulcanizació de diferents elastómers, però si es va canviar l'enllumenat de la planta i el consum es va reduir un 18% respecte l'any anterior amb el que l'objectiu es considera complert, ja que es va plantejar un 15% de disminució.	
Reducció de residus inerts en les seccions productives	• Reducció del 10% del residu de les seccions productives respecte al 2001. • Valoritzar les restes de tub de poliuretà. • Prosseguir amb l'estalvi que suposa el consum del teixit en rotllo ample. • Seguiment mensual dels ratis de residu.
<u>Tancament d'objectiu:</u> En valor absolut el residu va augmentar en més de 16 tones respecte el 2001. No es va seguir l'objectiu com era degut actuant més en l'origen dels residus i per tant el resultat no va ser satisfactori. Se seguirà amb l'objectiu en 2003.	
Reducció de l'ús de dissolvents	• Aconseguir una reducció del consum de dissolvents en un 50% mitjançant plans de substitució de processos i productes. • Seguiment mensual de l'estat de l'objectiu.

<u>Tancament d'objectiu:</u> Es van realitzar accions com la disposició en vertical dels bidons de 180kg evitant vessaments i pèrdues. Es va aconseguir l'indicador més baix en 49.8 kg THF/Mpta de Vena A/VT1 des de 1996. El consum de dissolvents es va mantenir en 2.5 tones, una disminució de 1.1 tones respecte 2001 encara que superior a les 2.0 tones perseguides per l'objectiu. Globalment el resultat va ser satisfactori.	
Objectius 2002	Activitats
Índex d'eficiència i índex de residu	• Iniciar la mesura del residu de planta a través del balanç entre compres i vendes. • Seguiment mensual de les accions dutes a terme.
<u>Tancament d'objectiu:</u> Es va complir l'objectiu a l'exigir-se un valor superior al 90%. El valor que es va calcular pel 2001 va ser del 84% això significa que l'eficiència va augmentar 10 punts en el 2002 (es va obtenir un 94%). No obstant es va traslladar aquest índex al 2003 per a continuar controlant i augmentant l'eficiència, o el que és el mateix, la racionalització de recursos.	
Implantació d'un SGPRL	• Implantació d'un SGPRL segons norma UNE 81900 EX. • Seguiment mensual de l'estat d'implantació.
<u>Tancament d'objectiu:</u> A part de les reunions mensuals i a l'obertura, seguiment i tancament satisfactori de les accions de prevenció, l'establiment d'un sistema de gestió definitiu no es va aconseguir amb el que l'objectiu es va traslladar a 2003.	
Reducció del nombre d'accidents laborals	• Control trimestral del número d'accidentes com a resultat de l'implantació del SGPRL.
<u>Tancament d'objectiu:</u> L'índex va doblar al valor plantejat com objectiu. Encara que durant l'any no va haver cap accident greu, la quantitat de lleus va sobrepassar les expectatives. A causa de això i que la implantació del SGPRL no va seguir un curs correcte es van traspasar ambdós objectius a 2003 per a insistir en la prevenció.	

Objectius 2003	Activitats
Formació	• Confecció del pla de formació 2003 • Establiment de fites trimestrals de formació expressades en hores/persona. Per aquest any es tornen a fixar 18 hores/persona. • Revisió de les fites per part de Gerència.
Control de tancament d'informes de no-conformitat	• Establir un objectiu d'un mínim del 85% d'informes tancats dins del mateix mes d'apertura. • Seguiment mensual de les fites assolides.
Control de tancament d'informes d'acció correctora o preventiva o de prevenció	• Establir un objectiu del 100% d'informes d'acció tancats dins del termini fixat. • Seguiment mensual de les fites assolides.
Objectius 2003	Activitats
Reducció de residus inerts en les seccions productives	• Mantenir l'índex de residu gestor per sota del 20%. • Prosseguir amb l'estalvi que suposa el consum del teixit en rotllo ample. • Seguiment mensual del ratis de residu.
Reducció de l'ús d'energia elèctrica	• Realitzar un inventari energètic per analitzar possibles disminucions de consum. • Analitzar mensualment l'estat de l'objectiu.
Índex d'eficiència i índex de residu	• Conseguir un índex d'eficiència del 95%, amb lo qual el residu de les seccions serà menor d'un 5%. • Seguiment de la mesura del residu de planta a través del balanç entre compres y vendes.

Dipòsit soterrat	• Estudiar la substitució del cremador de gasoil per un de Gas Natural per poder anul·lar el dipòsit soterrat.
Manipulació de productes químics	• Formació sobre correcta manipulació de productes químics. • Enfoc a Bones Pràctiques. • Velar per la Seguretat Laboral. • Reduir consum evitant vessaments, pèrdues o evaporacions innecessaries.
Implantació de un SGPR	• Implantació d'un SGPR segons norma UNE 81900 EX. • Seguiment mensual de l'estat d'implantació.
Reducció del nombre d'accidents laborals	• Control trimestral del nombre d'accidents per intentar assolir un índex d'incidència de 80 com a màxim.

11. Rendimientos medioambientales

VENAIR IBÉRICA, S.A. conforme a su Política de empresa, fija un Programa de Objetivos y Metas Medioambientales. Se exponen a continuación los rendimientos alcanzados como consecuencia de los programas llevados a cabo durante los años 1998, 1999, 2000, 2001 i 2002.

11.1.-Residuos. Reciclado de cartón

En el año 1999 se inició el reciclado del cartón i el polietileno, residuos generados en la recepción de materias primas y en la sección de expedición y en todas las secciones donde se utilizan planchas de silicona. Anteriormente, estos residuos tenían su destino en el container general de fábrica.

Las acciones emprendidas:

- Valorización del 34% del residuo inerte mediante el reciclado de cartón y polietileno.
- Reciclado de 818 kg al mes de cartón a través de un gestor autorizado en 1999, 1468 kg al mes en el 2000, 1538 kg en el 2001 y 1448 kg en el 2002.

11. Rendiments mediambientals

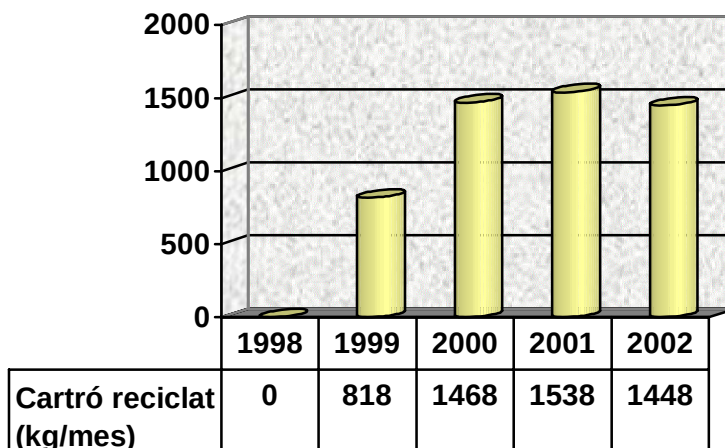
VENAIR IBÉRICA, S.A. conforme a la seva Política d'empresa, fixa un Programa d'Objectius i Fites Mediambientals. S'exposen a continuació els rendiments assolits com a conseqüència dels programes duts a terme durant els anys 1998, 1999, 2000, 2001 i 2002.

11.1.-Residus. Reciclat de cartró

A l'any 1999 s'inicià el reciclat del cartró i el polietilè, residus generats a la recepció de matèries primeres i a la secció d'expedició i en totes les seccions on s'usen planxes de silicona. Abans, aquests residus es tiraven al contenidor general de la fàbrica.

Les accions preses:

- Valorització del 34% del residu inerte mitjançant el reciclatge de cartró i polietilè.
- Reciclat de 818 kg al mes de cartró a través d'un gestor autoritzat al 1999, 1468 kg al mes al 2000, 1538 kg al 2001 i 1448 kg al 2002.



11.2.-Residuos. Reciclado de plástico

En el año 1999 se inició el reciclado del cartón i el polietileno, residuos generados en la recepción de materias primas y en la sección de expedición y en todas las secciones donde se utilizan planchas de silicona. Anteriormente, estos residuos tenían su destino en el container general de fábrica.

Las acciones emprendidas:

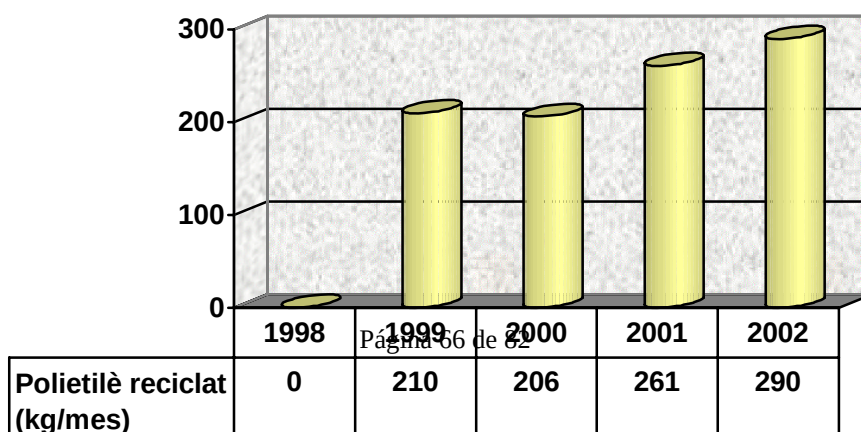
- Valorización del 34% del residuo inerte mediante el reciclado de cartón y polietileno.
- Reciclado de 210 kg al mes de plástico a través de un gestor autorizado en el 1999, 206 kg al mes en el 2000, 261 kg al mes en el 2001 y 290 kg al mes en el 2002.

11.2.-Residus. Reciclat de plàstic

A l'any 1999 s'inicià el reciclat del cartró i el polietilè, residus generats a la recepció de matèries primeres i a la secció d'expedició i en totes les seccions on s'usen planxes de silicona. Abans, aquests residus es tiraven al contenidor general de la fàbrica.

Accions preses:

- Valorització del 34% del residu inert mitjançant el reciclatge de cartró i polietilè.
- Reciclatge de 210 kg al mes de plàstic a través d'un gestor autoritzat al 1999, 206 kg al mes al 2000, 261 kg al 2001 i 290 kg al mes al 2002.



11.3.-Residuos. Residuo inerte general no reciclable procedente de las secciones productivas.

El residuo global no reciclable de las secciones de producción se situaba en el 10.30% en el año 1998, bajó ligeramente al 10.10% en el 1999, volvió a bajar al 6.20% en el 2000 y debido a los programas llevados a cabo llegó al 7.80%, porcentaje sobre ventas al 2001 y al 6.0% en el 2002.

Acciones:

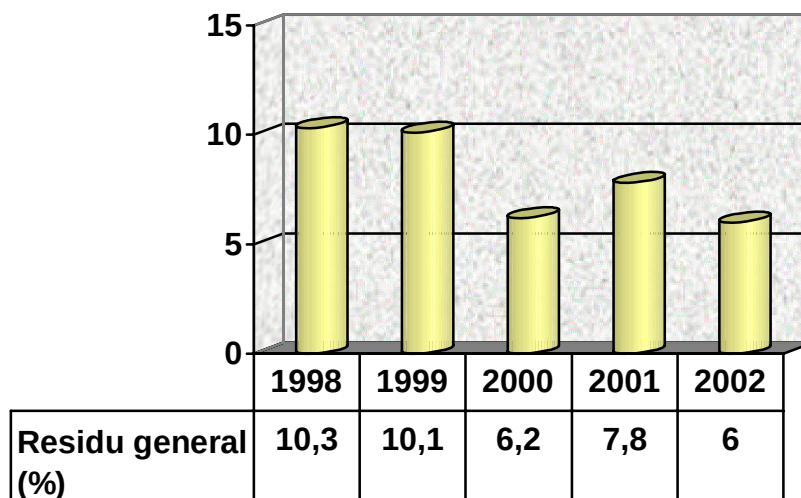
- Disminución del desperdicio en la sección de corte.
- Formación y sensibilización del personal respecto la generación y tratamiento de los residuos.
- Optimización del sistema de extrusión del poliuretano.

11.3.-Residus. Residu inert general no reciclable provinent de les seccions productives.

El residu global no reciclable de les seccions productives es situava en el 10.30% al 1998, baixà lleugerament al 10.10% al 1999, tornà a baixar al 6.20% al 2000 i degut als programes empresos arribà al 7.80%, percentatge de residu sobre vendes al 2001 i al 6,0% al 2002.

Accions:

- Disminució del desperdici en la secció de tall.
- Formació i sensibilització del personal respecte la generació i tractament dels residus.
- Optimització del sistema d'extrusió de poliuretà.



11.4.-Residuos especiales. Trapos impregnados.

En 1999 se han empezado a gestionar los trapos impregnados (residuos de la aplicación de desmoldeantes, adhesivos y disolventes en las secciones productivas) como residuos especiales, segregándolos, identificándolos como tales y entregándolos a un gestor autorizado para su correcta eliminación. Anteriormente esta carga contaminante era vertida en el contenedor general de la fábrica.

Acciones:

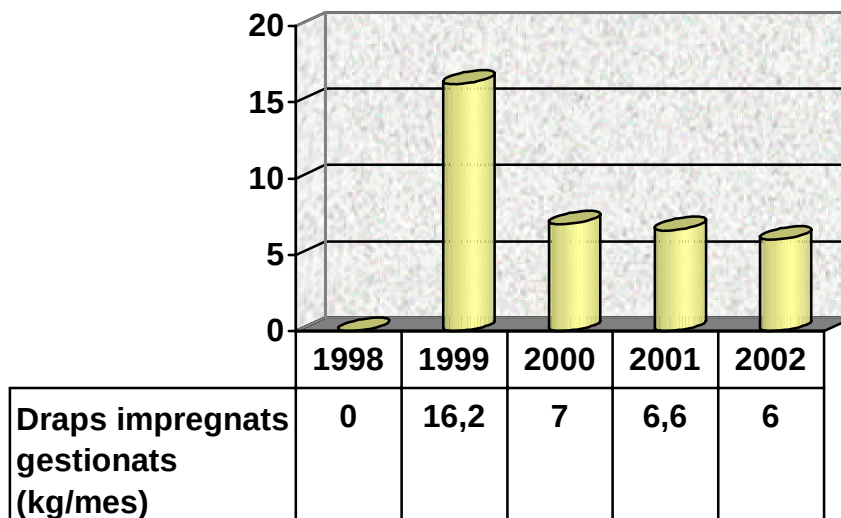
- Gestión de 16.2 kg de trapos impregnados al mes en el 1999, de 7 kg al mes en el 2000, de 6.6 kg al mes en el 2001 y de 6 kg en el 2002.
- Cambio en la gestión de los trapos, lavándolos y reutilizándolos mediante una empresa gestora.

11.4.-Residus especial. Draps impregnats.

Al 1999 s'han començat a gestionar els draps impregnats (residus resultants de l'aplicació de desemmotllants, adhesius i dissolvents a les seccions productives) com a residus especials, separant-los, identificant-los com a tal i entregant-los a un gestor autoritzat per la seva correcta eliminació. Abans aquesta càrrega contaminant era abocada al contenedor general de a fàbrica.

Accions:

- Gestió de 16.2 kg de draps impregnats al mes al 1999, de 7 kg al mes al 2000, de 6.6 kg al 2001 i de 6 kg al 2002.
- Canvi en la gestió dels draps, rentant-los i reutilitzant-los, mediante una empresa gestora.



11.5.-Residuos especiales. Agua con disolventes no clorados.

En 1999 se han empezado a gestionar los restos de residuos líquidos de agua mezclada con disolventes no clorados como residuos especiales, segregándolos, identificándolos como tales y entregándolos a un gestor autorizado para su correcta eliminación. Anteriormente esta carga contaminante era vertida a la red de alcantarillado.

Acciones:

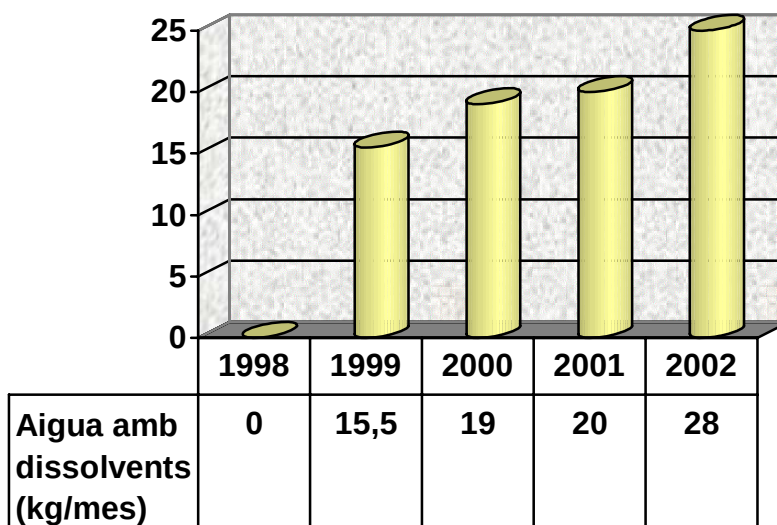
- Gestión de 15.5 kg de residuos líquidos de disolventes al mes durante 1999, de 19 kg/mes en el 2000, 20 kg/mes en el 2001 y 28 kg/mes en el 2002.

11.5.-Residus especials. Aigua amb dissolvents no clorats.

Al 1999 es començà a gestionar les restes de residus líquids d'aigua barrejada amb dissolvents no clorats com a residus especials, separant-los, identificant-los com a tal i entregant-los a un gestor autoritzat per la seva correcta eliminació. Abans aquesta càrrega contaminant era abocada a la xarxa de clavegueram.

Accions:

- Gestió de 15.5 kg de residus líquids de dissolvents al mes durant 1999, de 19 kg/mes al 2000 i 20 kg/mes al 2001 i 28 kg/mes al 2002.



11.6.-Residuos especiales. Envases vacíos.

En 1999 se han empezado a gestionar los bidones, envases y latas vacías que contenían productos químicos como residuos especiales, segregándolos, identificándolos como tales y entregándolos a un gestor autorizado para su correcta eliminación. Anteriormente esta carga contaminante era vertida en el contenedor general de la fábrica.

Acciones emprendidas:

- Gestión de 25 unidades entre latas, bidones y envases vacíos al mes en 1999, de 13 unidades al mes en el 2000, de 9 unidades en el 2001 y 4 unidades en el 2002.

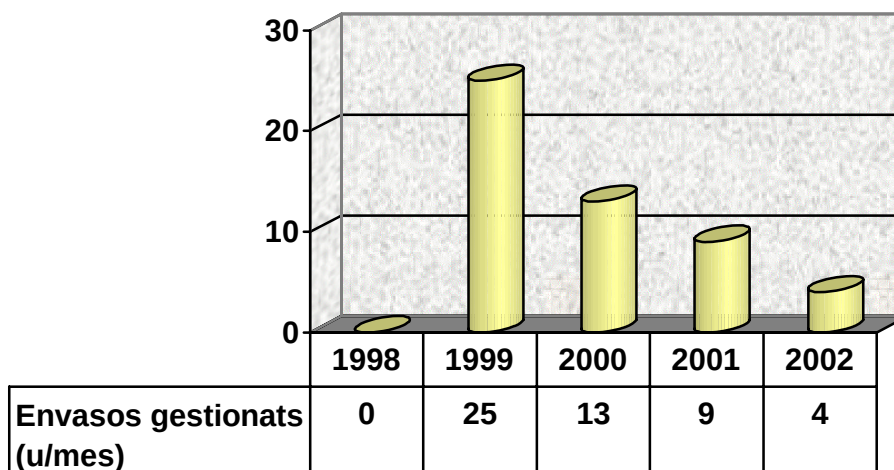
11.6.-Residus especials. Envasos buits.

Al 1999 es començà a gestionar els bidons, envasos i llaunes que contenen productes químics com a residus especials, separant-los, identificant-los com a tal i entregant-los a un gestor autoritzat per la seva correcta eliminació. Abans aquesta càrrega contaminant era abocada al contenidor general de la planta.

Accions preses:

- Gestió de 25 unitats entre llaunes, bidons i envasos buits al mes al 1999, de 13 unitats al mes al 2000, de 9 unitats al 2001 i 4 unitats al 2002.

Reducción del número de envases utilizados.	Reducció del número d'envasos utilitzats.
---	---



11.7.-Agua. Recinto de contención.

Dado que el consumo de agua en los procesos productivos (2% del total de la empresa) no es un aspecto sobre el que se deba actuar. Se han realizado acciones para anular los vertidos indeseados a la red de alcantarillado pública.

Acciones emprendidas:

- Tratamiento de los residuos líquidos de agua mezclada con disolventes como residuo especial.
- Construcción de un recinto de contención alrededor del almacén de productos químicos para evitar que las aguas utilizadas en la extinción de un posible incendio fluyan hasta la red de

11.7.-Aigua. Recinte de contenció.

Donat que el consum d'aigua en els processos productius (2% del total de l'empresa) no és un aspecte sobre el que s'hagi d'actuar. S'han realitzat accions per a anular els abocaments indesitjats a la xarxa de clavegueram.

Accions preses:

- Tractament dels residus líquids d'aigua mesclada amb dissolvents com a residu especial.
- Construcció d'un recinte de contenció al voltant del magatzem de productes químics per evitar que les aigües utilitzades en l'extinció d'un possible incendi flueixin fins

alcantarillado. 11.8.-Suelo. Vertidos accidentales. En la protección del vector suelo se han realizado acciones de mejora tales como: Acciones adoptadas: • Colocación de cubeta de protección de vertidos accidentales en la base del almacén de productos químicos. • Colocación debajo de las máquinas grande y pequeña cubetas de protección de vertidos accidentales al suelo. • Colocación de un armario con sistema antiderrame para productos químicos en cada sección. • Colocación de cubetas en los reductores y en los cabezales de la sección Vena Technipur. 11.9.-Atmósfera. Mejora del ambiente interior. La reducción del riesgo de exposición a agentes químicos por emanaciones interiores es un objetivo medioambiental prioritario. Para lograrlo se han efectuado una serie de acciones de mejora. Acciones efectuadas: • 1998 – Realizada una evaluación de la exposición a agentes químicos por parte de Mútua Egara. Los resultados indican un nivel de exposición muy bajo, sin embargo se adoptan medidas de mejora. • Colocación de dos campanas de extracción de humos en el sección	la xarxa de clavegueram. 11.8.- Sòl. Vessaments accidentals. En la protecció del vector sòl s'han realitzat accions de millora tal com: Accions adoptades: • Col·locació de cubeta de protecció de vessaments accidentals a la base del magatzem de productes químics. • Col·locació sota de las màquines gran i petita de cubetes de protecció de vessaments accidentals al terra. • Col·locació d'un armari amb sistema anti vessament per productes químics en cada secció. • Col·locació de cubetes en els reductors i en els capçals de la secció Vena Technipur. 11.9.- Atmosfera. Millora de l'ambient interior. La reducció del risc d'exposició a agents químics por emanacions interiors és un objectiu mediambiental prioritari. Per aconseguir-ho s'han efectuat una sèrie d'accions de millora. Accions efectuades: • 1998 – Realitzada una avaluació de l'exposició a agents químics de part de Mútua Egara. Els resultats indiquen un nivell d'exposició molt baix, no obstant s'adopten mesures de millora. • Col·locació de dues campanes d'extracció de fums en el secció Vena
--	---

Vena Technosil y seis en la sección de formas. • Colocación de campanas de extracción en el nuevo horno de curado. • Colocación de 6 recirculadores de aire en la cubierta para renovar el aire.	Technosil i sis en la secció de formes. • Col·locació campanes extracció al nou forn de curat. • Col·locació de 6 recirculadors d'aire a la coberta per renovar l'aire.
11.10.- Atmósfera. Reducción del uso de disolventes. La reducción del riesgo de exposición a agentes químicos por emanaciones interiores es un objetivo medioambiental prioritario. Para lograrlo se han efectuado una serie de acciones de mejora. Acciones efectuadas: • 1998 – Realizada una evaluación de la exposición a agentes químicos por parte de Mútua Egara. Los resultados indican un nivel de exposición muy bajo, sin embargo se adoptan medidas de mejora. • Realizado en un programa en el 2002 para alcanzar la reducción del	11.10.- Atmosfera. Reducció de l'ús de dissolvents. La reducció del risc d'exposició a agents químics por emanacions interiors és un objectiu mediambiental prioritari. Per aconseguir-ho s'han efectuat una sèrie d'accions de millora. Acciones efectuades: • 1998 – Realitzada una avaluació de l'exposició a agents químics de part de Mútua Egara. Els resultats indiquen un nivell d'exposició molt baix, no obstant s'adopten mesures de millora. • Realitzat en un programa en el 2002 per assolir la reducció del

consumo de disolvente mediante planes específicos.	consum de dissolvent mitjançant plans específics.
11.11.-Energía. Reducción de consumo. El principal consumo energético de la empresa es debido a los hornos eléctricos de curado. Dado que los valores de consumo de energía eléctrica de 1999 ya eran un 5% superiores a los de 1998, y el incremento del 2000 fue de un 10%, se inició un proyecto de sustitución de la mitad de los hornos eléctricos por uno solo de gas ciudad, más limpio y económico y mucho más eficiente energéticamente, resultando una reducción del 19% de energía eléctrica durante el año 2001 respecto al 2000 y una reducción del 18% en el 2002 respecto al 2001. Acciones:	11.11.- Energia. Reducció del consum. El principal consum energètic de l'empresa es deu als forns elèctrics de curat. Donat que els valors de consum d'energia elèctrica de 1999 ja eren un 5% superiors als de 1998, i l'increment del 2000 va ser un 10%, es va iniciar un projecte de substitució de la meitat del forns elèctrics per un de sol de gas ciutat, més net i econòmic i molt més eficient energèticament, resultant una reducció del 19% d'energia elèctrica durant l'any 2001 respecte al 2000 i una reducció del 18% en el 2002 respecte al 2001. Accions:

• 2000 – Inicio del “proyecto gas”. Contratación del gas, canalización y adquisición del horno. • 2001 – A principios de abril el horno nuevo ya está en funcionamiento. • Obtenido un ahorro del 19% del consumo de energía eléctrica en el 2001. • Obtenido un ahorro del 18% del consumo de energía eléctrica en el 2002. 11.12.- Energía. Cambio de iluminación. Un objetivo medioambiental es la sustitución del actual sistema de iluminación por balastos de alta frecuencia. Estos balastos representan un ahorro aproximadamente del 25% respecto los balastos convencionales. La sustitución de todo el alumbrado representa un ahorro de energía eléctrica de aproximadamente 13.000 kWh/año. Acciones: • Sustitución del 40% del alumbrado a finales del 2000. • Previsión de la sustitución total para el 2002.	• 2000 – Inici del “projecte gas”. Contractació del gas, canalització i adquisició del forn. • 2001 – A principis d’abril el forn nou ja està en funcionament. • Assolit un estalvi del 19% de consum d’energia elèctrica al 2001. • Assolit un estalvi del 18% de consum d’energia elèctrica al 2002. 11.12.- Energia. Canvi d’enllumenat. Un objectiu mediambiental és la substitució de l’actual enllumenat per balasts d’alta freqüència. Aquests balasts representen un estalvi aproximadament del 25% respecte els balasts convencionals. La substitució de tot l’enllumenat representa un estalvi d’energia elèctrica d’aproximadament 13.000 kWh/any. Accions: • Substitució del 40% de l’enllumenat a finals del 2000. • Previsió de la substitució total pel 2002.
---	---

- Cambio total del alumbrado en el 2002.

- Canvi total de l'enllumenat en el 2002.

11.13.-Ruido. Reducción de puntas.

El ruido interno de las instalaciones se sitúa a un nivel medio de 70 dB(A). No obstante existen tres emisores puntuales de ruido sobre los que se ha actuado.

Acciones:

- Colocación de protecciones y engrase en la máquina de trenzar de la sección de coextrusión con la consiguiente disminución de 90 a 85 dB(A).
- Sustitución de materiales de los rodamientos del mandril en la sección de la máquina grande que dejó puntas de poca duración todavía por encima

11.13.- Soroll. Reducció de puntes.

El soroll intern de les instal·lacions es situa a un nivell mig de 70 dB(A). No obstant existeixen tres emissors puntuals de soroll sobre els que s'ha actuat.

Accions:

- Col·locació de proteccions i engreixament en la màquina de trenar de la secció de coextrusió amb la conseqüent disminució de 90 a 85 dB(A).
- Substitució de materials dels rodaments del mandril en la secció de la màquina gran que deixà puntes de poca duració encara per damunt de 90

de 90 dB(A). Se plantea la disminución del ruido mediante materiales absorbentes. • Sustitución de materiales en los anclajes de la instalación de desvendado en la sección de la máquina de la silicona. Todavía se superan los 90 dB(A) durante pocos segundos. En proceso un estudio de nuevo diseño de anclajes. • En los tres casos anteriores se suministraron EPIs a los operarios afectados por el ruido.	dB(A). Es planteja la disminució del soroll amb materials absorbents. • Substitució de materials en els ancoratges de la instal·lació de desembenat en la secció de la màquina de la silicona. Encara es superen els 90 dB(A) durant pocs segons. En procés un estudio de nou disseny d'ancoratges. • En els tres casos anteriors es subministraren EPI's als operaris afectats pel soroll.
11.14.-Seguridad. Reducción del riesgo de incendio. El riesgo de incendio se ha reducido notablemente mediante las acciones de mejora emprendidas. Acciones: • Construcción del almacén exterior de productos químicos, antes colocados en los mismos almacenes que los demás materiales. • Formación en manipulación de productos químicos y en buenas prácticas medioambientales. • Creación del Plan de Emergencia y la	11.14.- Seguretat. Reducció del risc d'incendi. El risc d'incendi s'ha reduït notablement mitjançant les accions de millora preses. Accions: • Construcció del magatzem exterior de productes químics, abans col·locats en els mateixos magatzems que la resta de materials. • Formació en manipulació de productes químics i en bones pràctiques mediambientals. • Creació del Pla d'Emergència i la

formación en él a todo el personal de la empresa.	formació en el mateix a tot el personal de l'empresa.
11.15.-General. Formación medioambiental. A todo en personal que trabaja en la empresa, incluidos los subcontratistas, han sido formados y sensibilizados según el siguiente plan: Acciones: • Formación acerca la Política Medioambiental de la empresa e introducción a un Sistema de Gestión Medioambiental. • Formación en los aspectos medioambientales de los residuos, manipulación de productos químicos y	11.15.- General. Formació Mediambiental. A tot en personal que treballa a l'empresa, inclosos els subcontractistes, han estat formats i sensibilitzats, segons el següent pla: Accions: • Formació sobre la Política Mediambiental de l'empresa i introducció a un Sistema de Gestió Mediambiental. • Formació en els aspectes mediambientals dels residus, manipulació de productes químics i en bones pràctiques

en buenas prácticas medioambientales. • Formación respecto al Plan de Emergencia de la empresa. • Seminario de sensibilización medioambiental. • Consecución de las metas formativas fijadas. 11.16.-General. Mejora aspecto planta. Un objetivo medioambiental es la mejora del aspecto de la planta de la empresa, tanto en el interior de las instalaciones como al exterior. Este objetivo se ha conseguido mediante una serie de acciones: Acciones: • Creación de planes de limpieza periódica. • Formación en los aspectos medioambientales de los residuos, manipulación de productos químicos y en buenas prácticas medioambientales. • Nuevas distribuciones de las máquinas.	mediambientals. • Formació respecte al Pla d'Emergència de l'empresa. • Seminaris de sensibilització mediambiental. • Consecució de les fites formatives fixades. 11.16.- General. Millora de l'aspecte de la planta. Un objectiu mediambiental és la millora de l'aspecte de la planta de l'empresa, tant a l'interior de les instal·lacions com a l'exterior. Aquest objectiu ha estat assolit mitjançant una sèrie d'accions: Accions: • Creació de plans de neteja periòdica. • Formació en els aspectes mediambientals dels residus, manipulació de productes químics i en bones pràctiques mediambientals. • Noves distribucions de les màquines.
---	---

12.- Declaración Medioambiental Pública.

El plazo para la presentación de la siguiente declaración medioambiental es de tres años, realizándose durante los años intermedios declaración simplificada incluyendo, como mínimo, datos cuantitativos sobre emisión de contaminantes, generación de residuos, consumo de materiales, energía, agua, ruido y otros aspectos medioambientales significativos.

Próxima declaración: **Abril 2006.**

Responsable de su elaboración y difusión:

Director de Medioambiente.

12.- Declaració mediambiental Pública.

El plaç per la presentació de la següent declaració mediambiental és de tres anys, realitzant-se en els anys intermitjos una declaració simplificada incloent, com a mínim, dades quantitatives sobre emissió de contaminants, generació de residus, consum de materials, energia, aigua, soroll i altres aspectes mediambientals significatius.

Propera declaració: **Abril 2006.**

Responsable de la seva elaboració i difusió:

Director de Mediambient.

13.- Entidad verificadora / Entitat verificadora.

Nombre de la organización:
Dirección de la organización:
Persona de contacto:
Código NACE de la actividad:
Número de empleados:
Nombre del verificador medioambiental:
Número de acreditación:
Alcance de la acreditación:
Fecha de la próxima declaración medioambiental:
Nombre y datos de contacto de la autoridad o autoridades competentes de ejecución para la organización:

Hecho en Terrassa a de de 2003
Firma del representante de la organización

14.- Certificación Medioambiental / [Certificació Mediambiental](#).