



EMAS

GESTIÓ MEDIAMBIENTAL VERIFICADA
REG.NO. ES-CAT-S-0000039

DECLARACIÓ AMBIENTAL

MARÇ 2007



Segell i signatura del



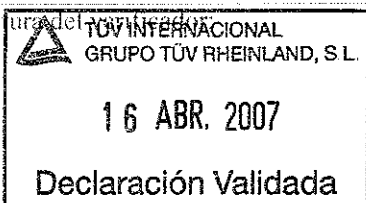
16 ABR. 2007

Declaración Validada

Data:

0.- ÍNDEX

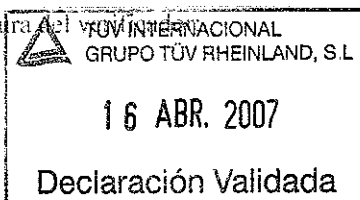
Segell i signatura del responsable



Data:

ÍNDEX	
	<i>pàgina</i>
1.- Presentació de l'empresa	5
1.1.- Activitat de l'empresa	
1.2.- Dades generals	
1.3.- Localització i història	
1.4.- Declaració del gerent	
2.- Política de l'empresa	13
3.- Procés productiu	16
3.1.- Descripció dels productes fabricats	
3.2.- La gestió del processos de l'empresa	
3.3.- Descripció dels processos de producció	
4.- El Sistema de Gestió Ambiental	31
4.1.- Principis del Sistema	
4.2.- Responsabilitats dins de la Gestió Ambiental	
5.- Aspectes Ambientals	35
5.1.- Aspectes ambientals directes	
5.1.1.- Consum de recursos, matèries primeres i energia	
5.1.2.- Generació de residus	
5.1.3.- Abocaments d'aigües	
5.1.4.- Emissions atmosfèriques	
5.1.5.- Soroll	
5.1.6.- Contaminació del sòl	
5.2.- Aspectes ambientals indirectes	
5.2.1.- Gestió de residus	
5.2.2.- Transport i Embalatge	
5.2.3.- Proveïdors	
5.2.4.- Subcontratistes	
6.- Requisits legals ambientals	51
7.- Programa ambiental	54
8.- Quadre resum dels valors dels aspectes ambientals	62
8.1.- Entrades	
8.2.- Sortides	

Segell i signatura del



Data:

ÍNDEX	
	<i>pàgina</i>
9.- Rendiments i evolució dels indicadors ambientals	67
9.1.- Residus inerts. Reciclat de cartró	
9.2.- Residus inerts. Reciclat de plàstic	
9.3.- Residus inerts. Residu inert general no reciclable	
9.4.- Residus especials. Draps impregnats	
9.5.- Residus especials. Dissolvents no halogenats	
9.6.- Residus especials. Envasos buits	
9.7.- Consum d'aigua i abocaments	
9.8.- Consum d'energia	
9.9.- Sòl. Vessaments accidentals	
9.10.- Atmosfera. Emissions i reducció de l'ús de dissolvents. Millora de l'ambient interior.	
9.11.- Soroll. Reducció de puntes	
9.12.- Pla d'Emergència. Reducció del risc d'incendi i d'explosió	
9.13.- Subcontractació	
10.- Validesa de la declaració	81

Segell i signatura del verificador



TÜV INTERNACIONAL
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L.

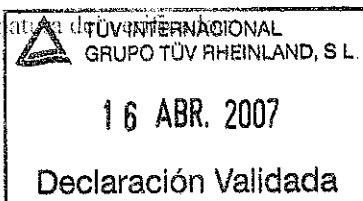
16 ABR. 2007

Declaración Validada

Data:

1.- PRESENTACIÓ DE L'EMPRESA

Segell i signatura de



Data:

1.1.- ACTIVITAT DE L'EMPRESA

Venair Ibèrica és una empresa dedicada a la enginyeria i fabricació de tuberia flexible principalment de silicona i altes elastòmers com el cautxú natural, neoprè, i plàstica com el poliuretà.

Les activitats de Venair Ibèrica 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 Ibèrica 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 qualitius 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, el 70% de la seva producció va destinada a l'exportació.

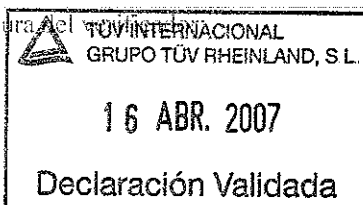
Dins del marc de desenvolupament industrial i comercial Venair Ibèrica s'ha establert en tot el món, disposant actualment de dues plantes productives, la planta matriu a l'estat espanyol (Terrassa) i una filial joint venture a Xina (Hong Kong). Així mateix disposa de tres oficines comercials a França (Lyon), Alemanya (Stuttgart) i als Estats Units (Miami); i distribuïdors per Polònia, Finlàndia i Àfrica, aconseguint una reeixida distribució en tot el món dels productes fabricats.

Diferents tipus d'elastòmers es troben presents en l'activitat diària de Venair Ibèrica per ser necessaris per a la 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 polièster, de fibra de vidre, de fibra aramídica, etc.

Per altra banda, 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 a l'esquinçada 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, li permeten posar a l'abast dels seus clients productes

Segell i signatura del



Data:

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.

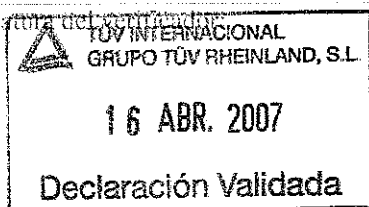
- Infraestructura de Qualitat

L'empresa en el seu camí cap a l'excel·lència empresarial, s'ha preocupat molt per la Qualitat del seus productes. Té implantat un Sistema integrat de gestió certificat segons la Normativa UNE-EN ISO 9001:2000, que es va assolir a l'abril del 2004 després de l'adaptació de l'anterior Sistema basat en la UNE-EN ISO 9002:1994, que estava implantat i certificat des de l'any 1997. Tanmateix també disposa d'un laboratori controlat per un enginyer amb equips de mesura i de realització d'assajos d'última tecnologia calibrats per laboratoris homologats. El responsable de gestió integrada s'encarrega del control del Sistema integrat, el qual és revisat periòdicament per Gerència.

- Infraestructura Ambiental

Venair Ibèrica S.A. té implantat un Sistema de Gestió integrat certificat segons la Normativa UNE-EN ISO 14001:2004 des d'abril de 2006 després de l'adaptació de l'anterior sistema basat en la UNE-EN ISO 14001:1996 que estava implantat i certificat des de l'any 1999. Es va adherir al Reglament Europeu d'Ecogestió i Ecoauditoria 1836/93 (EMAS) sent validat a inicis del 2000, i renovat en desembre del 2003 segons el Reglament CEE 761/2001 (EMAS II). El responsable del Sistema Integrat de gestió s'encarrega del control del bon funcionament de la gestió ambiental per tal de que l'activitat productiva sigui el màxim de respectuosa amb el Medi Ambient.

Segell i signatura del responsable




Data:

1.2.- DADES GENERALS

<u>Raó Social:</u>	VENAIR IBÈRICA S.A.
<u>C.I.F.:</u>	A-58119934
<u>CNAE:</u>	25.130
<u>Situació:</u>	Polígon Industrial Zona Nord, a 4, 2 km del centre urbà de Terrassa
<u>Adreça:</u>	C/ Perpinyà, 27-29, 08226 Terrassa
<u>Telèfon:</u>	93 736 48 60
<u>Fax:</u>	93 734 90 08
<u>e-mail:</u>	info@venair.com
<u>Superfície total:</u>	3.200 m ²
<u>Superfície construïda:</u>	2.150 m ²
<u>Nombre de treballadors:</u>	37



Segell i signatura del verificador

 TÜV INTERNACIONAL
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L.

16 ABR. 2007

Declaración Validada

Data:

1.3.- LOCALITZACIÓ I HISTÒRIA

La planta de Venair Ibèrica 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.

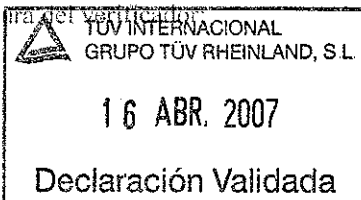
Les coordenades UTM són X:418509.7683 i Y: 4604105.4509



Venair Ibèrica va iniciar la seva activitat al 1986 i durant els 18 anys de història de l'empresa, les principals fases han estat les següents:

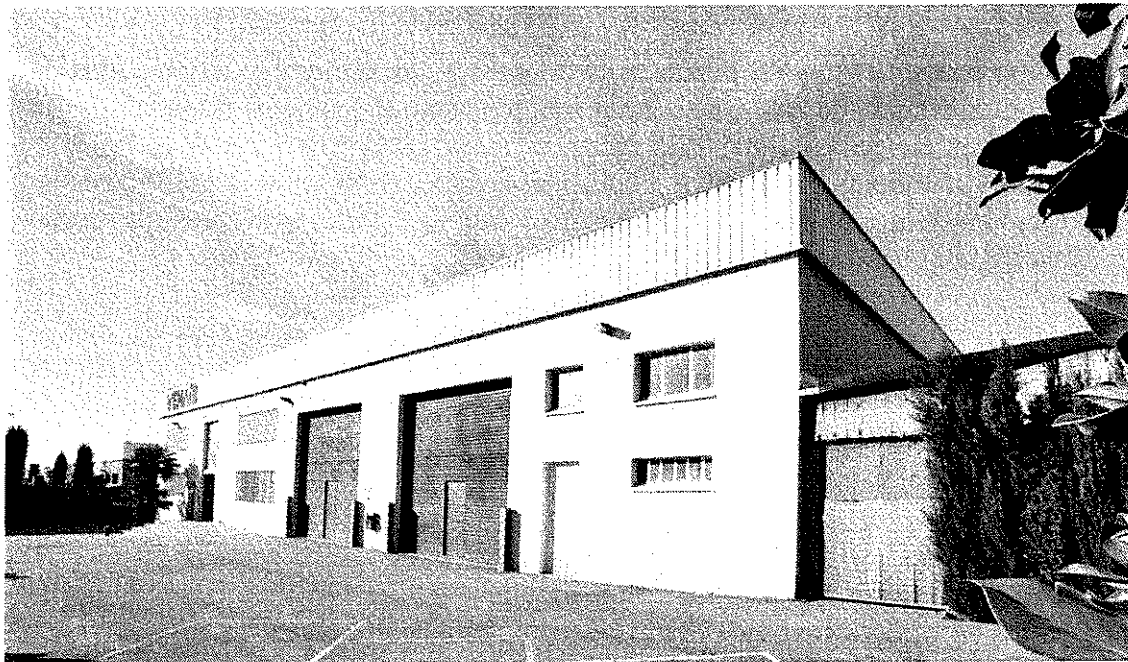
- **Primera etapa 1986-1993:** VENAIR IBÈRICA S.A. va néixer com a filial de l'empresa suïssa VENAIR TECHNIK AG, la que ens va aportar les primeres tecnologies de fabricació i els productes que en aquella època eren molt nous en el mercat nacional. L'empresa es consolidà en aquest mercat interior, creà 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 ambiental basat en la norma UNE-EN ISO 14001, certificat al 1999.
- **Quarta etapa 1999-2002:** La línia ascendent de l'empresa segueix en tots els sentits. Les xifres d'exportació creixen i també les de vendes totals. Seguint la Política de Millora Contínua l'empresa opta per adherir-se al Reglament Europeu 1836/93 (EMAS) de Gestió Ambiental, aconseguint la verificació a inicis de l'any 2000. Al mateix temps s'han establert filials a Suïssa i Alemanya, aconseguint una reeixida distribució dels productes fabricats en la planta de Terrassa. A més es segueixen gestions encaminades a implantar-se físicament a Anglaterra.
- **Quinta etapa 2002-2005:** Comença un nou desenvolupament de mercat i un canvi important en la filosofia de l'organització. Tots els ulls es planten en el mercat xinès degut a que és un mercat molt ampli i produir allà és molt més barat. Part dels processos productius s'externalitzen cap a l'estat xinès amb dues clares pretensions, importar per poder esdevenir més competitius dins del sector y poder vendre els nostres productes al mercat asiàtic. Pel que fa a la gestió integrada de l'empresa es renova l'adhesió al Reglament CE 761/2001 - EMAS II - en el 2003 i es dur a terme la transició a la norma UNE-EN ISO 9001:2000 en el 2004.
- **Etapla actual:** S'ha creat un centre de producció propi a l'estat xinès, des d'on es subministren la majoria dels productes a la planta de Terrassa que actua com a centre de logística i distribució, tot i que encara manté un 20% de la producció total. El departament comercial segueix treballant en l'estat xinès i també s'han obert unes oficines comercials a l'estat americà - Miami - seguint amb la filosofia d'obrir nous mercats. D'altra banda s'està començant a externalitzar alguna

Segell i signatura del Verificador

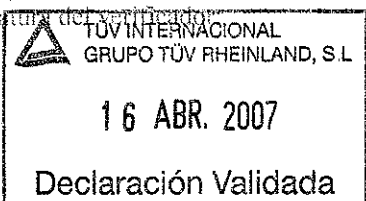


Data:

gamma de productes a la Índia amb la mateixa filosofia d'esdevenir més competitiu dins d'un mercat on cada cop apareixen més competidors. Pel que fa a la gestió integrada de l'empresa s'ha dut a terme la transició a la norma UNE-EN ISO 14001:2004 en el 2005.



Segell i signatura del verificador



Data:

1.4.- DECLARACIÓ DEL GERENT

VENAIR IBÉRICA, S.A., com fabrica productora de tuberia flexible, sempre ha considerat el Medi Ambient com un element més de la gestió de l'empresa

En el nostre marc de desenvolupament hem orientat l'activitat productiva cap a l'estat xinès, país on el deteriorament ecològic encara no es controla de manera eficaç e inclús s'ha aguditzat pel creixement de l'activitat industrial que s'està portant a terme.

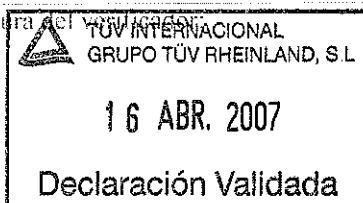
VENAIR IBÉRICA, S.A. seguint la seva filosofia de perseguir la PROTECCIÓ DE L'ENTORN, segueix considerant dins de la gestió de l'empresa el control i minimització de l'impacte ambiental de la seva activitat productiva, com a un dels seus objectius de primer ordre, considerant també els processos productius d'outsourcing. D'aquesta manera assegurem la protecció activa del Medi Ambient per part del nostre producte i de tot el cicle productiu i de gestió, partint del disseny del tub, passant per la seva producció, sigui o no subcontractada, i ús, i acabant en el seu posterior reciclat.

Per aconseguir-ho hem inclòs la GESTIÓ AMBIENTAL dins del nostre Sistema de Gestió Integrat que és 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.

Amb objecte de conèixer totes les activitats ambientals de VENAIR IBÉRICA, S.A. hem reeditat la DECLARACIÓ AMBIENTAL com a document informatiu i de divulgació general segons l'estipulat en el Reglament (CEE) N° 761/2001 del Parlament Europeu y del Consell.

Gerent
Miguel Fernández Zamora

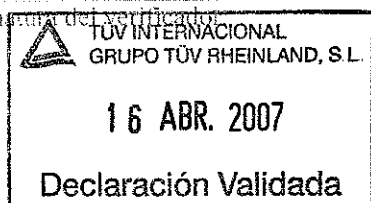
Segell i signatura del verificador:



Data:

2.- POLÍTICA D'EMPRESA

Segell i signatura del verificador:



Data:

2.- POLÍTICA D'EMPRESA

Venair Ibèrica S.A. disposa d'una Política fixada per Gerència que inclou les directrius per a una bona gestió de la Qualitat, un bon comportament Ambiental 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:

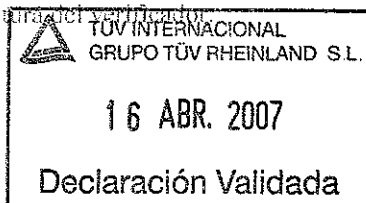
Venair Ibèrica S.A. considera la **Gestió de la Qualitat**, la **Gestió Ambiental** i la **Seguretat i Prevenció de Riscos Laborals** com els tres pilars fonamentals de la seva estratègia empresarial.

Per això, ha desenvolupat un Sistema Integrat de Gestió de la Qualitat, Seguretat i Medi Ambient basat en les normes UNE-EN ISO 9001:2000, UNE-EN ISO 14001:2004 i OHSAS 18001 respectivament.

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

- **Gestionar** les activitats i els recursos relacionats com un **procés** i al mateix temps les seves interrelacions com un sistema contribuint a l'eficàcia i eficiència de l'organització en l'assoliment dels seus **objectius**.
- **Enfocar** els processos de l'organització al **client**, vetllant per les seves necessitats actuals i futures, satisfer els seus requisits i esforçar-se a excedir les seves expectatives.
- **Liderar** l'organització mantenint un ambient intern en el qual el personal pugui arribar a involucrar-se totalment en l'assoliment dels objectius de l'organització, **implicant i fomentant la participació** de tot el personal a través de la **comunicació** y de la informació.
- Prendre decisions basades en l'anàlisi de les dades i la informació i fer de la **millora contínua** un objectiu permanent.
- Fomentar les **relacions amb els proveïdors** per a augmentar la capacitat de crear valor.
- Assegurar un **desenvolupament sostenible** de la nostra activitat industrial amb una òptima protecció del Medi Ambient.

Segell i signatura del verificador:



Data:

- **Avaluar i controlar els riscos i fomentar activitats preventives** per a aconseguir l'absència total d'accidents.
- Garantir la **competència i habilitat** adequada, la **sensibilització i formació permanent** de tot el personal i subcontractistes i l'**adequació** constant de l'organització de l'empresa.
- Considerar els **aspectes ambientals** en totes les fases del **disseny** de productes i dels seus **processos de producció** i minimitzar el baix nivell d'**impacte ambiental** de les activitats de l'empresa i dels seus productes, seleccionant els processos, materials i proveïdors, inclòs el transport, que contribueixin als objectius de l'empresa.
- Assegurar l'acompliment dels **requeriments legals** aplicables i de qualsevol altre requeriment relacionat amb els productes, amb els aspectes ambientals i amb la seguretat dels treballadors.
- Prosseguir la gestió ambiental 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 a permetre la seva màxima valorització.

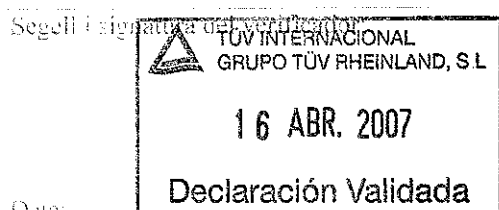
El seguiment de les disposicions recollides en el Manual, Fitxes de Processos, Procediments e Instruccions de Treball, és obligatori per a tot el personal de l'organització.

El nostre Sistema Integrat de Gestió es revisarà 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 del Sistema Integrat de Gestió.

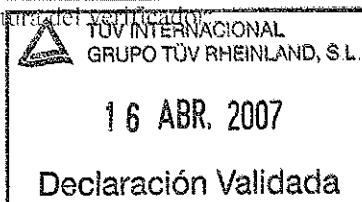
M. Fernández
Gerent de **Venair Ibérica S.A.**

15/05/2005 revisió 06



3.- PROCÉS PRODUCTIU

Segell i signatura del verificador



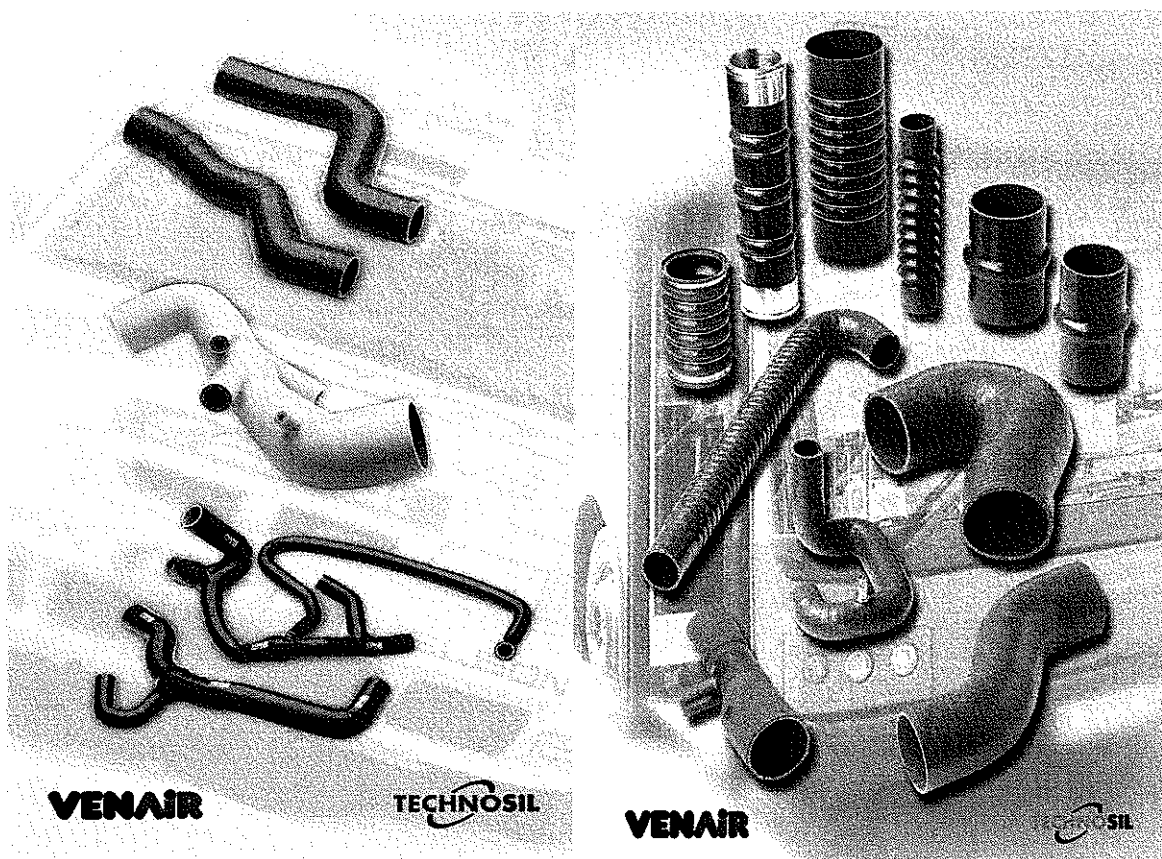
Data:

3.1.- DESCRIPCIÓ DELS PRODUCTES FABRICATS

Els productes fabricats per Venair Ibérica es poden dividir en 4 grans grups segons el tipus d'indústria:

Automoció y ferrocarrils

Tubs i formes especials destinats a sistemes de refrigeració i calefacció d'autocars, autobusos, prototips de competició, vehicles industrials i turismes. Fabricacions de diferents gammes de productes, des de kits per a competició usats en l'Automoció, fins a tubs usats per càrrega d'aire d'intercooler. Depenent de l'ús els tubs poden estar preparats per absorbir vibracions, controlar dilatacions, conduir aire amb partícules d'oli en suspensió, per esforços de fatiga, etc.

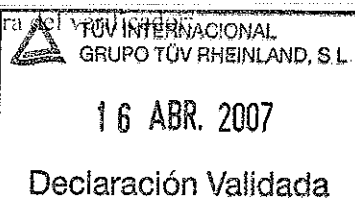


Alimentació, cosmètica i farmàcia

Tubs destinats al transport de productes líquids o semi-líquids, ja sigui per aspiració o per impulsió. L'elastòmer de silicona compleix les normes alimentaries europees i americanes i es inalterable, inodor, antiadherent, completament atòxic i hidròfob.



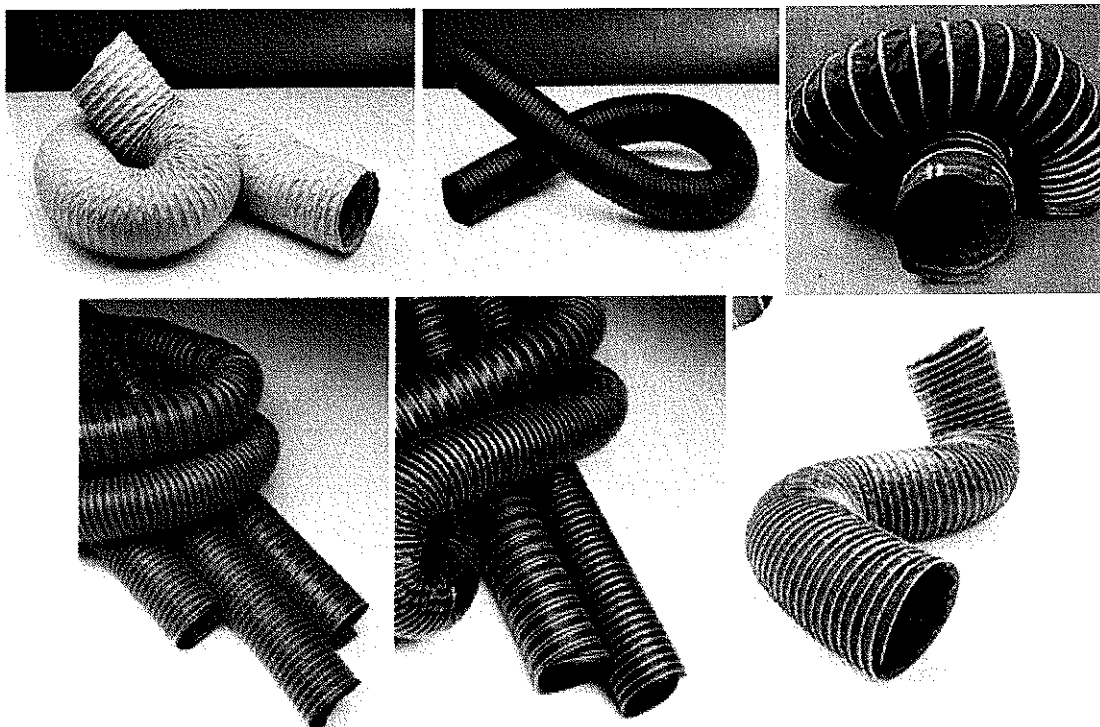
Segell i signatura del



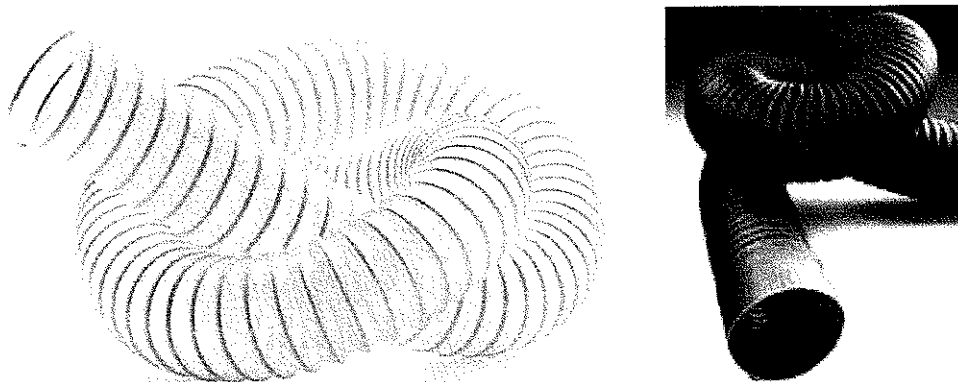
Data:

Ceràmica i ventilació general

Tubs destinats al transport d'aire o fluids gasosos per aspiració o impulsió. Segons la gamma la resistència tindran major resistència a la temperatura i a l'envelliment. El seu ús és habitual per extracció de gasos d'escapament de motors, aspiració de gasos de soldadura, conducció d'aire en màquines, etc.

***Fusta i granulats***

Tubs per transport de materials altament abrasius amb gran resistència a l'envelliment i molt flexibles. Presenten gran estabilitat davant del petroli, grasses e hidrocarburs alifàtics (benzines).



Segell i signatura del verificador

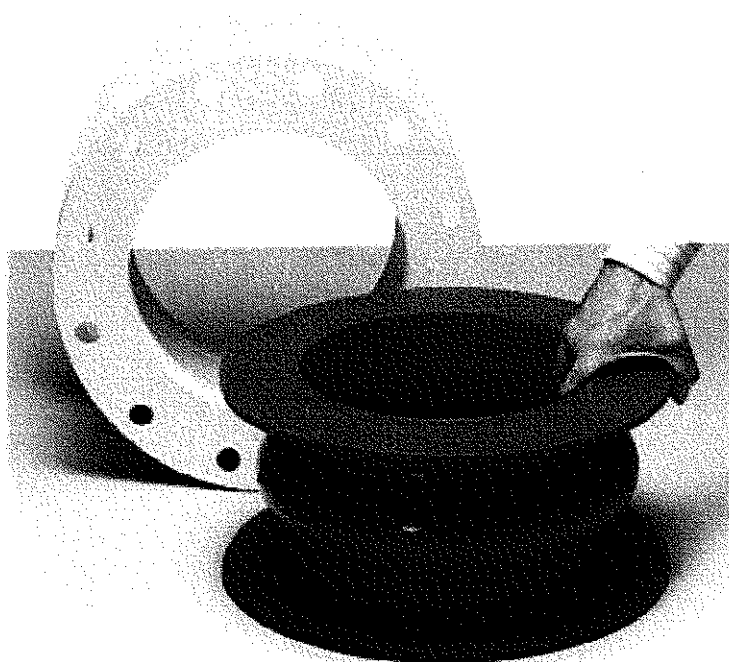
TÜV INTERNACIONAL
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L

16 ABR. 2007

Declaración Validada

Data:

A part d'aquests grans grups, a Venair Ibèrica també es fabriquen tubs específics per aplicacions en indústries químiques, navals, aeronàutiques i per maquinària pesada.



Segell i signatura del verificador



TÜV INTERNACIONAL
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L

16 ABR. 2007

Declaración Validada

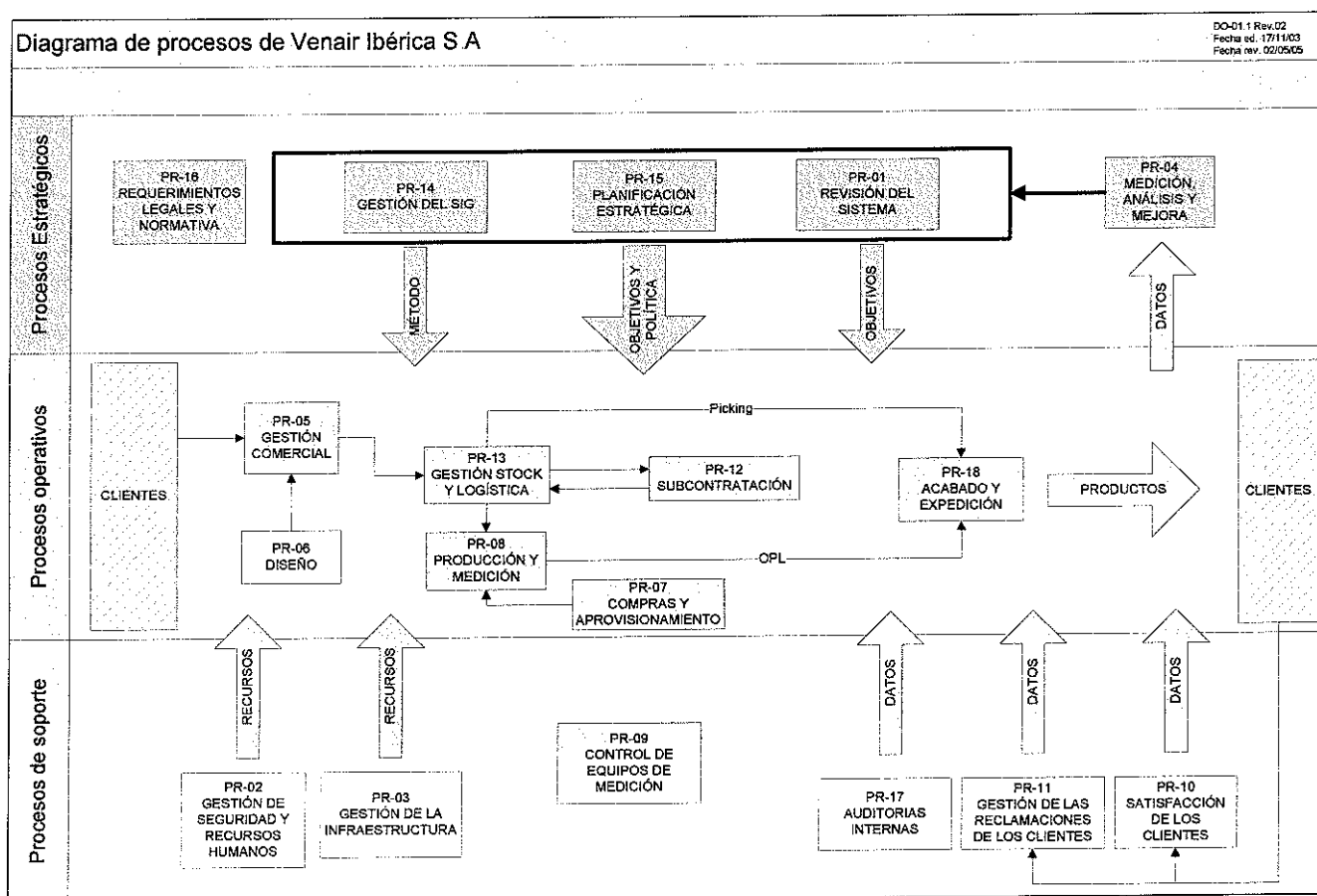
Data:

3.2.- LA GESTIÓ DELS PROCESSOS DE L'EMPRESA

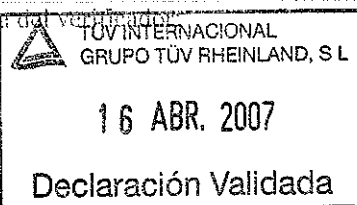
Per a la implantació del Sistema Integrat de Gestió, Venair Ibèrica ha identificat i aplica els processos necessaris per a la correcta gestió, classificant-los en tres tipus:

- **Processos estratègics:** suporten i despleguen les polítiques i les estratègies de l'organització, i proporcionen directrius i límits d'actuació per a la resta de processos.
- **Processos operatius o claus:** constitueixen la seqüència de valor afegit, des de la comprensió de les necessitats del mercat fins a la seva utilització pels clients de producte, i arriben fins al final de la seva vida útil.
- **Processos de suport:** no creen directament el valor afegit perceptible pels clients i les altres parts interessades, però són necessaris per la eficàcia del funcionament del sistema. Donen suport als processos operatius y estratègics.

La seqüència e interacció dels processos del Sistema Integrat de Gestió es presenta de forma gràfica en el diagrama següent,



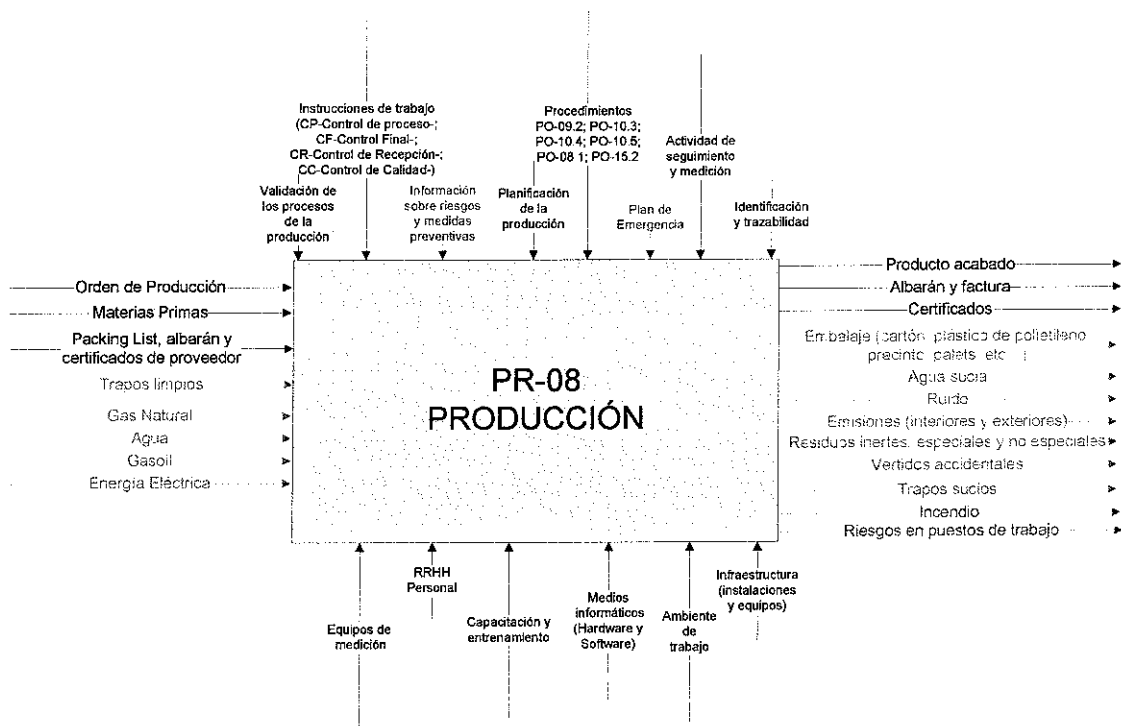
Segell i signatura del verificador



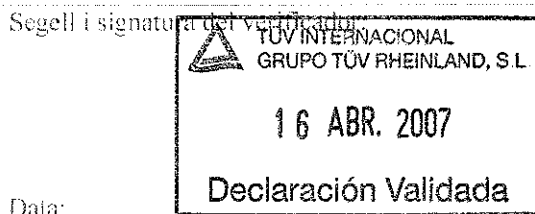
Data:

L'àmplia gamma de productes que formen el catàleg de Venair Ibèrica 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. Degut a la implantació del centre productiu de Xina, s'han reduït considerablement els processos productius en la fàbrica de Terrassa.

Actualment els processos productius dels productes estàndards es duen a terme a la planta productiva xinesa (procés PR-12) mentre que la producció de productes més específics es realitza a les instal·lacions de Terrassa (procés PR-08), conjuntament amb la gestió de l'estocatge i la logística (procés PR-13). Malgrat això, l'esquema del procés productiu és molt similar en ambdues plantes productives, i es pot representar amb el següent flux de procés,



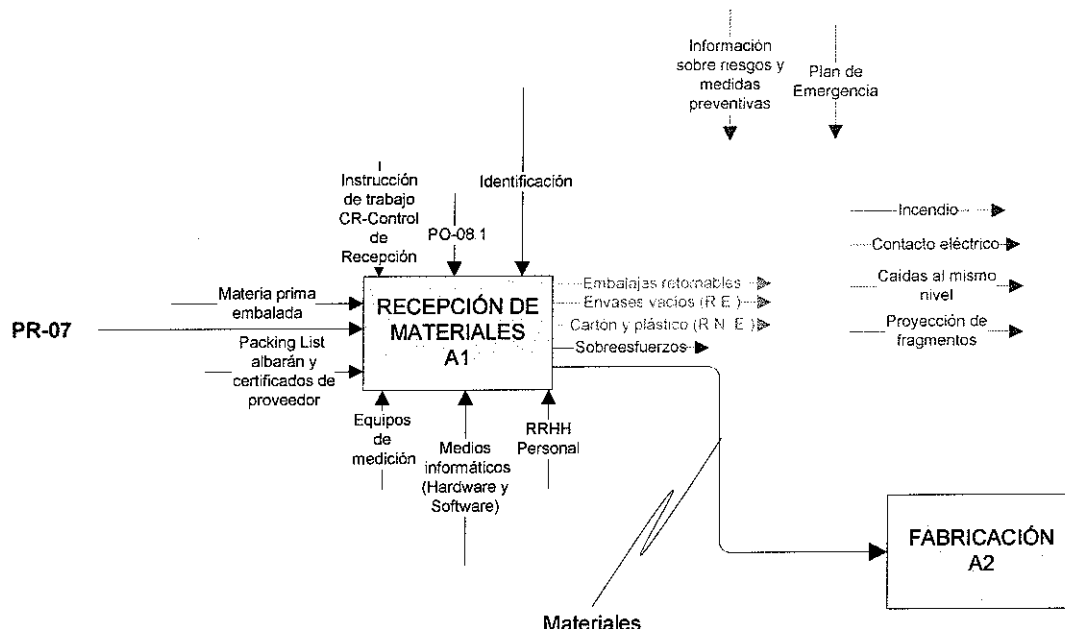
Aquest procés productiu comprèn una sèrie de fases de diferent rellevància des del punt de vista ambiental. Aquesta rellevància depèn de factors com el consum de materials, energia, aigua i la generació de residus sòlids, líquids o gasosos. En aquest sentit, no només és important, la quantitat, sinó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



Data:

Així el procés de producció el podem separar en tres fases:

- **A1. Recepció de materials:**



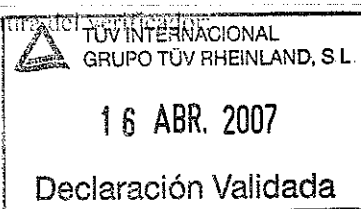
La recepció de materials en la nostra empresa no té res de particular, un cop el material ha entrat es disposa en una zona de bloqueig intern de la que només surt un cop el Departament Integrat de Gestió ha conclòs amb èxit les inspeccions de recepció.

Pel que fa a l'emmagatzemament, els materials un cop acceptats pel Departament Integrat de Gestió, són conduïts als seus respectius llocs d'emmagatzematge. L'empresa disposa de set magatzems diferenciats, cinc d'ells no tenen cap particularitat especial, no obstant el sisè 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 setè 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 sisè 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 cartons i palets (no reutilitzables pel seu mal estat) que són lliurats a gestors autoritzats. També es produeixen envasos buits que han contingut els productes químics que són tractats com a residus especials i lliurats 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

Segell i signatura del certificat



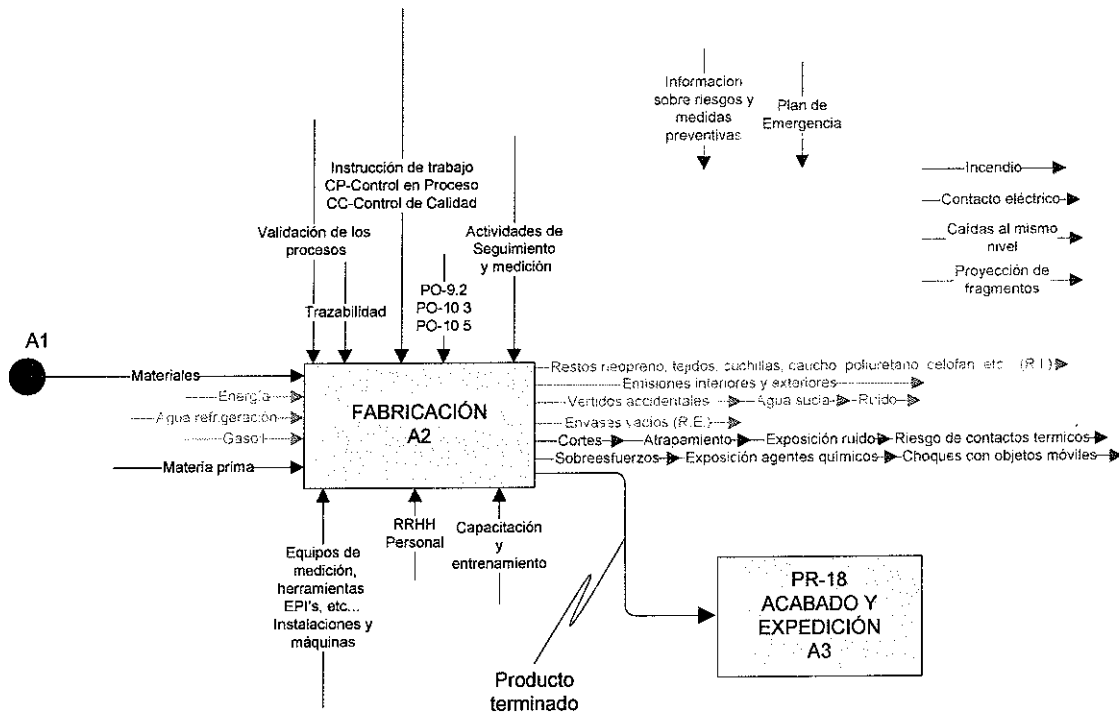
Data:

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.

Dels altres cinc magatzems, un d'ells s'utilitza per matèria primera i els altres quatre per producte acabat. Cal destacar que l'empresa anteriorment sempre fabricava sota demanda del client, sent suficient una zona de les nostres instal·lacions en la secció d'expedició pel poc producte acabat en stock llest per a servir. Però actualment, amb el procés de subcontractació s'està fabricant més producte acabat per stock, fet que ha motivat que s'hagi incrementat el número de magatzems dedicats a stock de productes acabats respecte als magatzems de matèria primera.

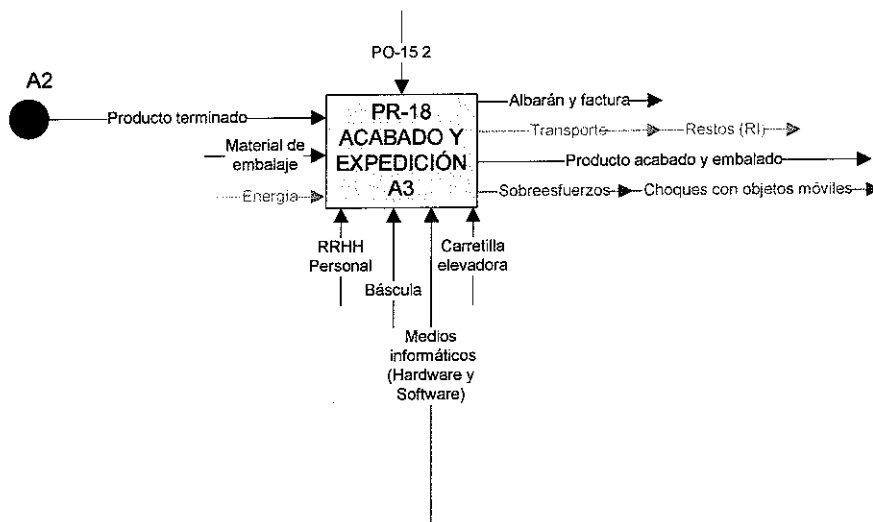
En els magatzems els residus generats (trossos de tub, restes de cartró,...) són segregats. Es recicla els cartró a través d'un gestor autoritzat.

- A2. Fabricació:



El procés de fabricació al mateix temps es divideix en varies fases que tractarem més endavant degut a la importància que tenen en la gestió ambiental de l'empresa.

- **A3. Acabat i Expedició:**



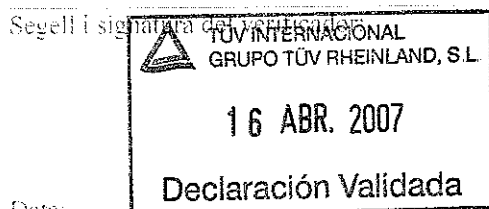
El procés d'acabat consisteix en tallar a mida els tubs fabricats i eventualment efectuar un marcatge de la peça amb tinta. Aquesta secció produeix gran quantitat de residu inert amb totes les puntes de tubs que ha de tallar. Cap altre aspecte es considera rellevant d'aquesta secció.

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.

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,....

Els desperdiciis de trossos de tubs procedents de la seva fabricació, així com, els tubs i peces procedents del final del cicle de vida del mateix, són considerats com a materials inerts.

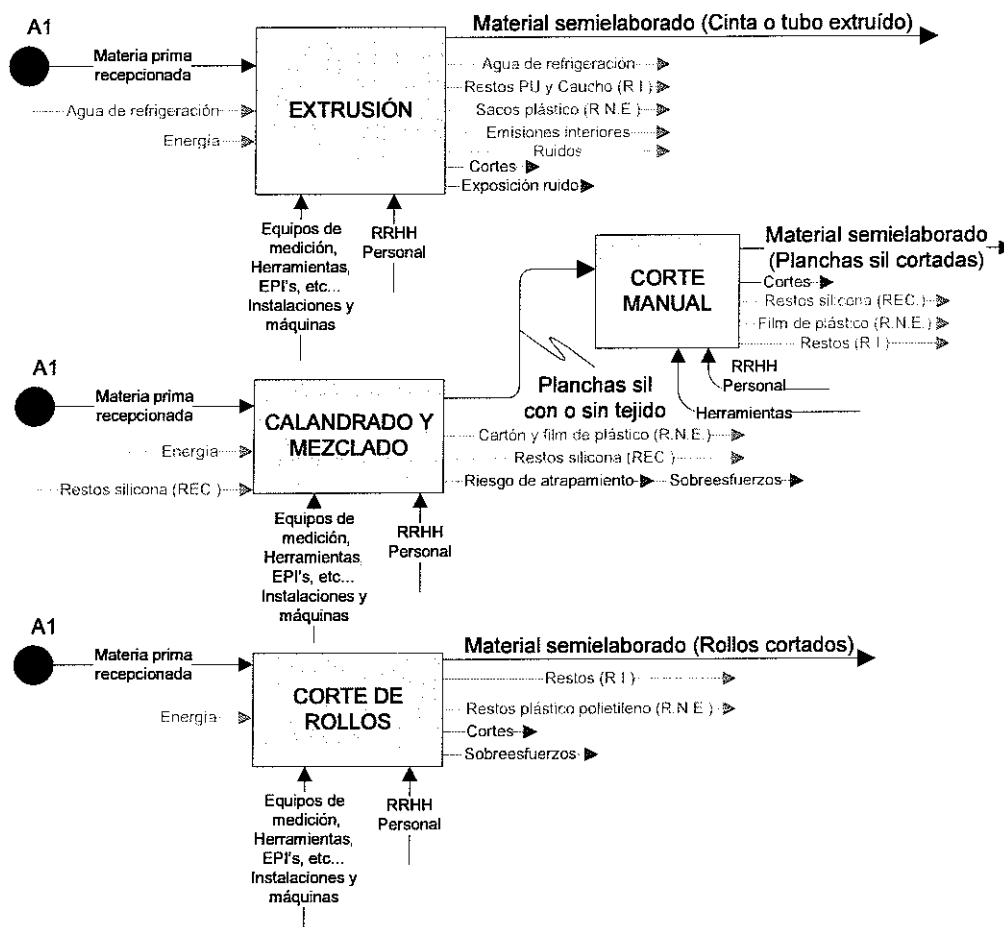


Data:

3.3.- DESCRIPCIÓ DELS PROCESSOS DE FABRICACIÓ

SUBPROCESSOS

Dins del procés de fabricació l'empresa realitza bàsicament quatre processos intermedis de transformació de matèries primeres pel seu posterior ús en les seccions productives.

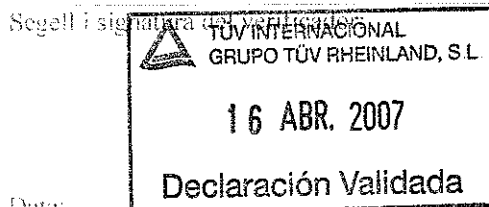


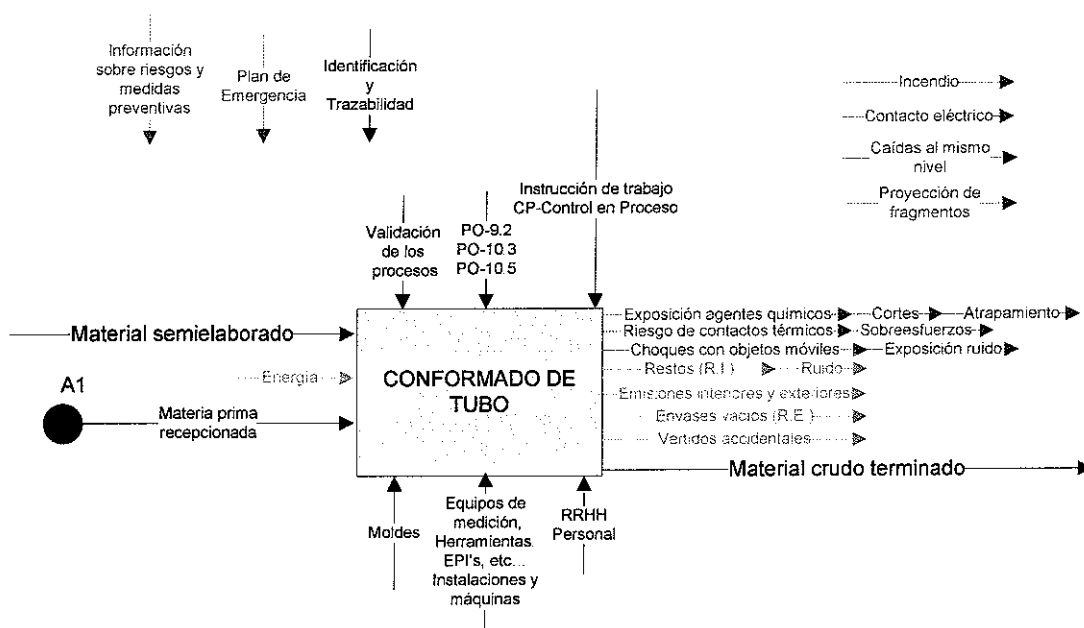
- **Mesclat i calandrat:** la secció de calandrat consta d'una petita calandra de corròns freds on es conforma la silicona rebuda en làmines de silicona i làmines de silicona amb teixit de polièster a diferents gruixos.
La secció no usa aigua en cap procés ni produeix emissions a l'atmosfera.
La secció de mesclat consta d'una mescladora utilitzada sense recirculació d'aigua on es barregen les silicones recuperades. Tampoc produeix emissions.
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 manual i tall de rotllos:** 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 són convenientment curats en el forn i controlats en el seu rebuig. Es recicla el film de polietilè i les restes d'embalatge de cartró.
- **Extrusió de poliuretà:** la secció consta d'una extrusora on es conforma la gransa 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 previ enregistrament. Es reciclen els sacs de polietilè en els que es subministra la gransa.
- **Extrusió de cautxú:** la secció consta d'una extrusora alimentada per cautxú en forma de perfil continu cru o per conformar-lo 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 sèrie 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 gàbies metàl·liques en les que es subministra el perfil de cautxú són retornades a proveïdor y reutilitzades.

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" que es dedica a fabricar tubs de silicona i cloroprè, la "màquina de silicona" que fabrica tubs de silicona amb reforç de poliester tant pels sector industrial com el cosmètic i alimentari, la secció Vena@Industrie i Vena@Airprofile que fabriquen tubs de diàmetre molt gran per a ventilació en general, la secció Vena@Technipur que fabrica tub de poliuretà per aspiració de partícules abrasives, la secció de colzes de silicona i formes especials, la secció de colzes i peces 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.

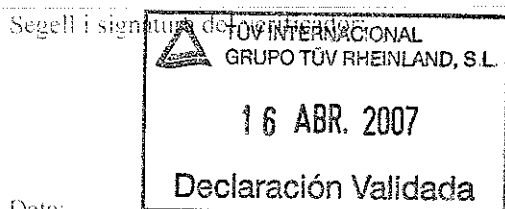
Residus compostats per restes de material sense curar que no poden ser readmesos en els processos son considerats residus inerts, i per tant segregats i abocats com a residu industrial.

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.

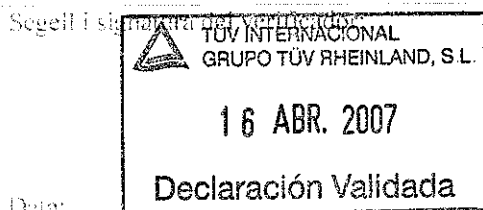
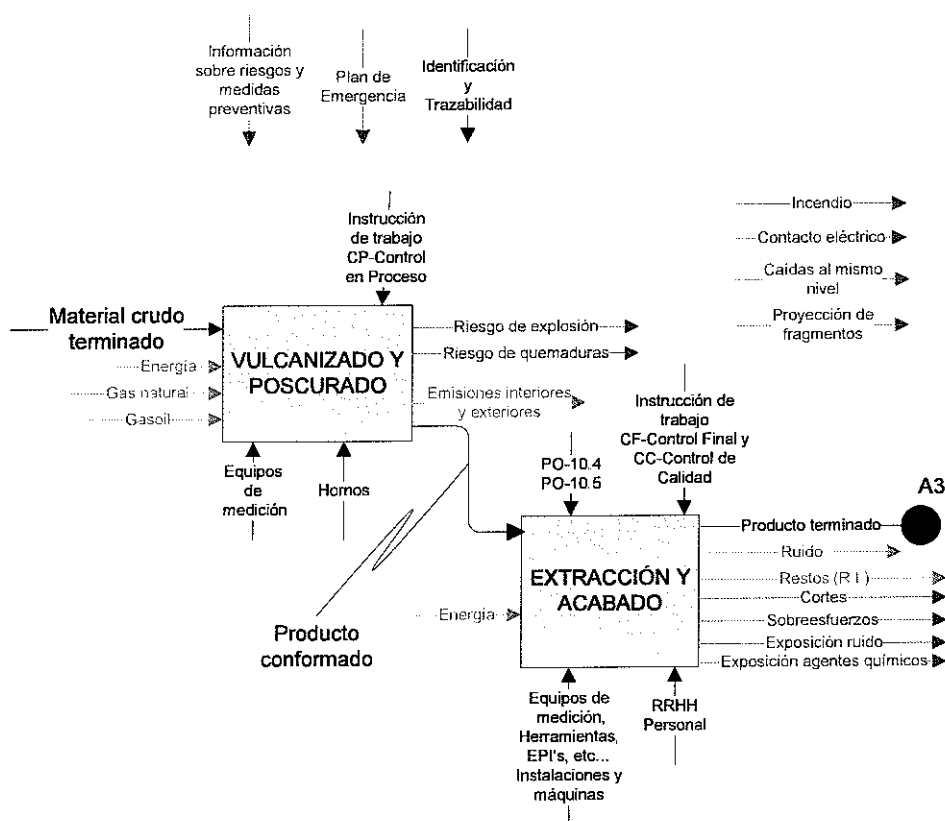


Data:

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 $+180^{\circ}\text{C}$, per tal que la goma o silicona reticuli i arribi a adquirir les seves propietats de consistència i elasticitat apropiades. L'empresa disposa d'un forn de gas ciutat i dos forns tipus "autoclau" amb vapor d'aigua. El procés de volcanitzat és un gran consumidor d'energia, anteriorment s'havien arribat a tenir 4 forns elèctrics que es va anant prescindint d'ells un cop instal·lat el forn de gas natural i amb el descens de la fabricació per l'exportació de la fabricació dels productes estàndards a Xina.

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.



Data:

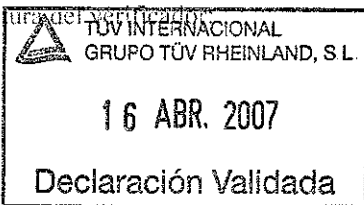
EXTRACCIÓ DEL TUB

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.

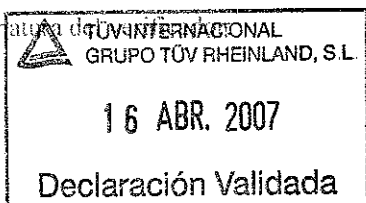
Segell i signatura del verificador



Data:

4.- EL SISTEMA DE GESTIÓ AMBIENTAL

Segell i signatura de:



Data:

4.- EL SISTEMA DE GESTIÓ AMBIENTAL

Venair Ibèrica ha establert i manté al dia dins del sistema integrat de gestió de la empresa, la gestió ambiental d'acord amb la norma ISO 14001:2004 i segons estableix el Reglament (CE) n° 761/2001 mitjançant el qual es permet a les organitzacions adherir-se amb caràcter voluntari a un sistema comunitari de gestió y auditoria ambientals (EMAS).

La direcció ha nomenat a Xavier Sigler com a coordinador del Sistema Integrat de Gestió, que vetlla per la implantació, pel seu correcte compliment i per la integració de la gestió ambiental amb la gestió de la qualitat i la seguretat i prevenció dels riscos laborals.

4.1.- PRINCIPIS DEL SISTEMA

La base del Sistema de Gestió de Venair Ibèrica és la política d'empresa que té com a principis bàsics entre d'altres, el compliment de la legislació i altres requisits, la reducció del consum d'energia i materials, la minimització dels impactes ambientals i la millora continua. A partir de la Política i tenint en compte els aspectes ambientals identificats, els requisits legals i d'altres tipus, es plantegen els Objectius d'empresa i els programes per a la seva execució. En el Sistema de Gestió també es defineix el nivell necessari de comunicació desitjat amb les parts interessades.

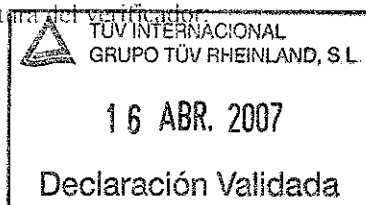
Venair Ibèrica dins de la gestió ambiental assegura la identificació dels aspectes ambientals relacionats amb la seva activitat, l'avaluació de l'impacte que poden produir a l'entorn i el control i la minimització dels que es consideren significatius.

La documentació del Sistema Integrat de Gestió està estructurada en quatre nivells:

- El Manual Integrat de Gestió, que descriu les responsabilitats de l'organització, la política i l'abast, i els elements que componen el sistema de gestió referenciats amb els procediments i processos documentats.
- Els procediments i les Fitxes de Processos, descriuen les operacions a dur a terme pel compliment dels requisits i són necessaris per assegurar una correcta planificació, operació i control dels processos del sistema.
- Les instruccions de treball i les pautes de control, defineixen més detalladament les operacions específiques relacionades amb els procediments.
- Els registres, són indispensables per proporcionar evidència de la conformitat amb els requisits establerts.

Les revisions periòdiques del SIG, a través d'auditories internes i externes, així com la revisió mensual per part del Gerent permeten la millora continua del sistema.

Segell i signatura del verificador



Data:

4.2.- RESPONSABILITATS DINS DE LA GESTIÓ AMBIENTAL

Per portar a la pràctica els principis de la Política de l'empresa i assolir els objectius fixats per Venair Ibèrica ha estat necessari desenvolupar un sistema que integres totes les àrees implicades en la qualitat, la protecció del Medi Ambient i la Seguretat dels treballadors, i que definís clarament les responsabilitats. El Sistema Integrat de Gestió creat respon al model proposat en les normes UNE-EN ISO 9001:2000 i UNE-EN ISO 14001:2004, i també és vàlid pel model que la Unió Europea proposa en el Reglament (CE) 761/2001.

El Gerent és responsable de l'eficàcia del Sistema Integrat de Gestió, defineix les directrius de la política i anomena un responsable, que s'encarrega de tots els aspectes ambientals. Revisa el sistema periòdicament i proveeix els recursos essencials per la implementació, control i millora del sistema de gestió.

El Cap de Producció i Compres es responsabilitza de que en els processos productius es compleixi el Manual de Gestió, els procediments i instruccions aplicables, per tal d'assegurar les bones pràctiques ambientals del personal al seu càrrec. També assegura la possessió de les fitxes tècniques de tots els materials que puguin generar algun impacte ambiental.

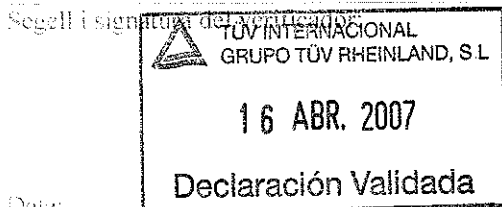
El Cap de Logística també és responsabilitza d'assegurar les bones pràctiques ambientals del personal al seu càrrec.

El Responsable de Recerca i Desenvolupament considera, juntament amb el responsable ambiental, tots els aspectes ambientals de qualsevol nou projecte per assegurar la minimització dels impactes ambientals des l'inici i l'acompliment de la legislació vigent.

El Responsable del Sistema Integrat de Gestió s'encarrega de recopilar i centralitzar les dades ambientals, d'avaluar-les i d'elaborar els informes necessaris. A més informa al Gerent i a tots els treballadors regularment sobre els aspectes ambientals del Sistema de Gestió. Per això, fa reunions amb diferents grups i 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 i que es refereixin a temes ambientals.

En l'àrea de Formació, el departament de gestió, 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, complir amb els principis de la Política. En determinats casos, el departament contacte directament amb entitats externes per a realitzar accions formatives específiques.

La implantació de l'actuació en situacions d'emergència també és una de les responsabilitats del Responsable del SIG, que ha d'establir els plans de actuació corresponents, així com l'assegurament de la seva eficàcia realitzant simulacres que



Data:

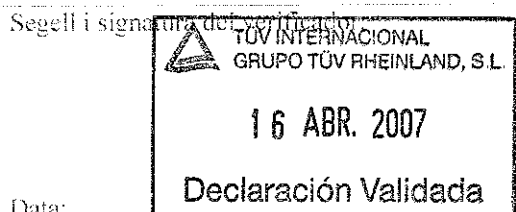
incloguin accions ambientals com l'actuació front vessaments accidentals. Tots els caps i responsables tenen l'obligació de conèixer i fer complir les mesures d'emergència.

Per la seva part, els responsables d'instal·lacions amb rellevància ambiental s'ocupen que el funcionament de les mateixes estiguin d'acord amb el que marca la normativa vigent.

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 ambientals portin a una millora en la producció.

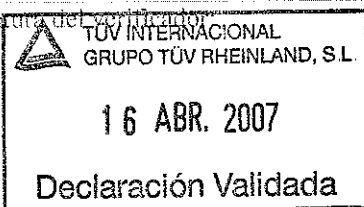
Les empreses externes que desenvolupen la seva activitat dins de la planta, han d'observar la normativa ambiental de Venair Ibèrica, i vetllar per l'execució de les seves operacions dins d'aquest àmbit.

Amb la finalitat de controlar l'aplicació eficaç del Sistema de Gestió, 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.



5.- ASPECTES AMBIENTALS

Segell i signatura del verificador



Data:

5.- ASPECTES AMBIENTALS

Tots els productes, activitats, o processos desenvolupats en Venair Ibèrica són analitzats exhaustivament per identificar tots els seus aspectes ambientals. Per fer l'anàlisi inicial es realitza un diagrama de blocs per a cada operació, on queden reflectits clarament tots els fluxos d'energia i materials. D'aquests diagrames s'identifiquen tots els aspectes del producte o activitat. Posteriorment s'analitza cadascun dels aspectes trobats per determinar els que tenen un impacte ambiental significatiu o molt significatiu.

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, freqüència i severitat en situacions d'emergència i en situacions de condicions normals o anormals de funcionament, i possibilitats de reducció de l'impacte amb l'aplicació de MTD's.

5.1.- ASPECTES AMBIENTALS DIRECTES

Els aspectes que es descriuen a continuació són ambientalment rellevants i requereixen d'estudis de millora i control continuats. La seva determinació es basa segons les pautes marcades pel Reglament 761/2001 i en els resultats de la identificació d'aspectes ambientals procedimentat en el SIG.

5.1.1.- CONSUM DE RECURSOS, MATÈRIES PRIMERES I ENERGIA

Per la seva activitat productiva, Venair Ibèrica consumeix els següents recursos naturals,

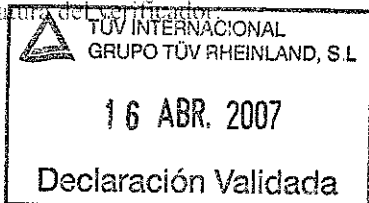
- Aigua
- Gas Natural
- Gas-oil

A més té consum d'energia elèctrica com a recurs natural indirecte i consum de diferents tipus de matèries primeres.

El **consum d'aigua** es reparteix en dos usos, un 98% és d'ús sanitari i només un 2% intervé en un procés productiu (refredament de motlles en la secció de formes).

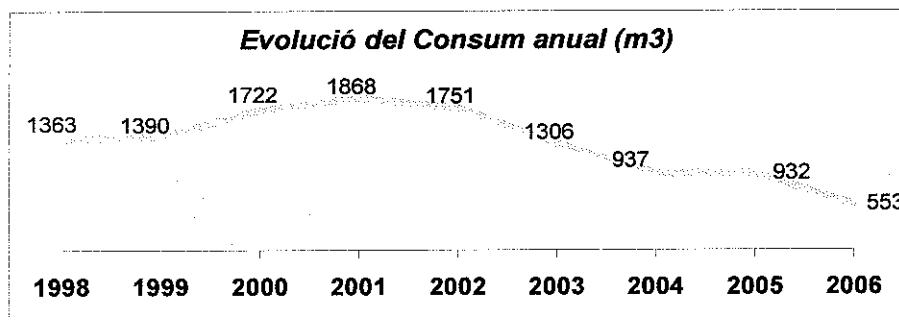
L'aportació d'aigua a la planta es realitza a través de la xarxa d'Aigües de Terrassa. Els últims promigots de consum d'aigua han estat els següents:

Segell i signatura del verificador



Data:

Consum d'aigua	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
m³/mes	114	116	144	156	146	109	78	78	46

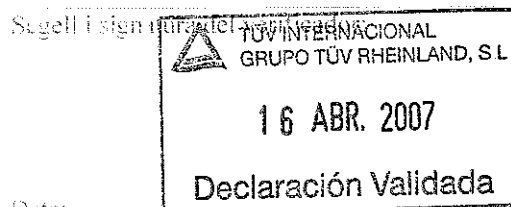
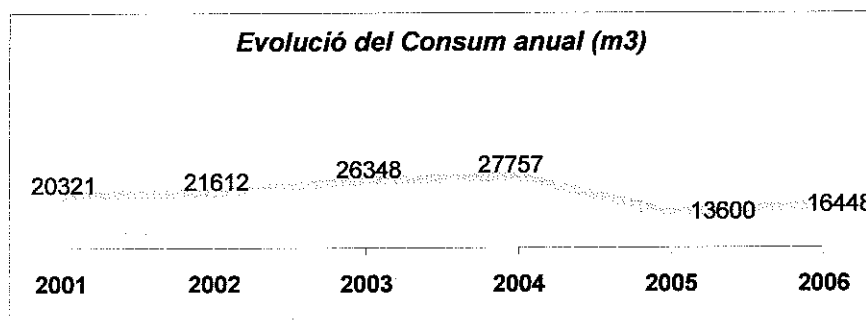


Cal destacar que un factor que ha influït en el descens de consum d'aigua dels últims anys, ha estat la reducció del personal de planta, ja que degut a l'externalització de part de la fabricació, l'organització va decidir reduir el nombre de persones de la planta productiva. Aquest factor es molt important ja que el 98% de l'aigua consumida es d'ús sanitari i per tant el consum es pot relacionar proporcionalment al nombre de persones.

El consum de gas natural es produeix en el forn de curat. Es tracta d'un consum que sempre ha sigut molt regular i que degut a l'externalització de part de la fabricació ha disminuït bastant l'últim any. El gas natural es va començar a utilitzar l'any 2001 amb la intenció de substituir consums d'energia elèctrica i gas-oil.

Els últims promigues de consum de gas natural han estat els següents:

Consum de gas natural	2001	2002	2003	2004	2005	2006
m³/mes	2139	1801	2196	2313	1133	1371



Dator:

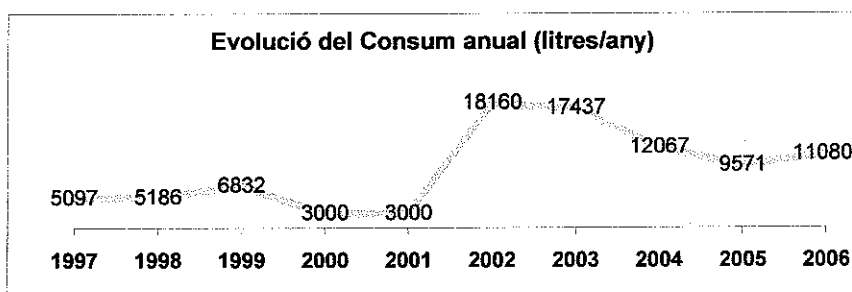
El **consum de gas-oil** es produeix per l'ús d'una caldera de vapor que alimenta dos forns tipus "autoclau" pel volcanitzat de peces d'un procés concret de fabricació. Antigament la climatització de la planta es duia a terme mitjançant fancoils per on circulava vapor d'aigua generat per aquesta caldera, però a mesura que aquests fancoils s'anaven espatllant, es va decidir eliminar-los.

El combustible utilitzat per la caldera és gasoil-C procedent d'un dipòsit enterrat. A partir de l'any 2002, el consum de gasoil-C es va incrementar bastant degut a canvis en els processos de producció que van provocar un increment de l'ús dels forns "autoclau".

Estava previst abandonar aquesta font en benefici del gas ciutat, molt més net. Però durant l'any 2004 es va produir una baixada important de la producció en la secció que feia ús dels forns "autoclau", provocant una disminució aproximada del 50% del consum de gas-oil respecte a l'any anterior. Això sumat a la poca viabilitat econòmica que tenia realitzar el canvi de tota la instal·lació pel consum de gas natural, ha mantingut l'ús de gas-oil en l'empresa.

Els últims promigos de consum de gas-oil han estat els següents:

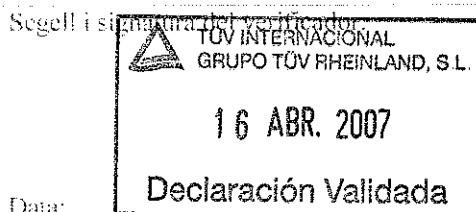
Consum de gasoil	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
litres/dia	12	16	17	9	9	49	49	33	26	33



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

La principal font d'energia de la empresa és la elèctrica que s'utilitza com a generadora de força electromotriu de tots els processos productius, en alguns dels forns de curat de les diferents seccions i en il·luminació.

La reducció des de l'any 2000 de prop de 20.000 kWh/mes va ser possible gràcies a l'adquisició del forn de curat que funciona amb un cremador de gas natural. Un altre factor que ha influït en la reducció de consum energètic ha estat la baixada important de la producció per l'externalització de part de la fabricació.

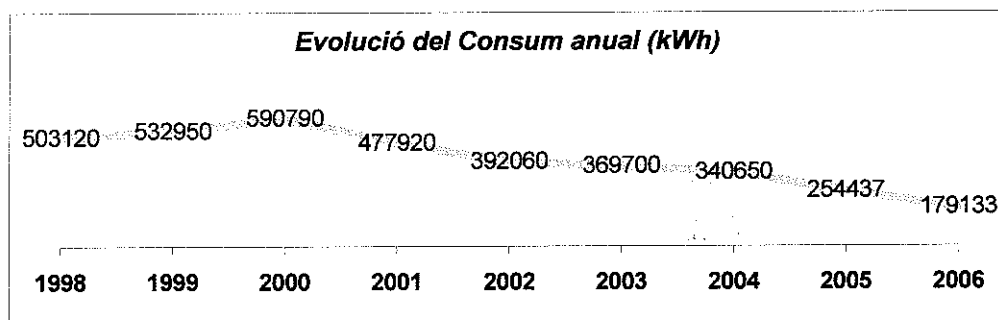


Data:

L'augment de l'externalització de la fabricació fa preveure que la reducció de consum d'energia serà encara més considerable en un futur, fruit de que les hores de funcionament de l'ús del forn van disminuint, els torns de producció s'han reduït i per tant les hores d'il·luminació també, etc.

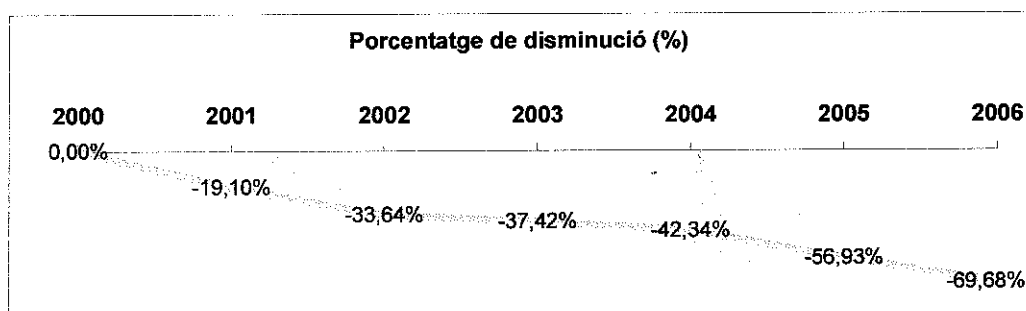
Els últims promigios de consum d'energia elèctrica han estat els següents:

Consum d'energia elèctrica	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
kWh/mes	41927	44413	49233	39827	32672	30808	28388	21203	14928



Un altre projecte de reducció de consum elèctric que es va dur a terme va ser la substitució de enllumenat de la planta per balasts d'alta freqüència, amb el qual es va estimar un estalvi energètic d'uns 13.000 kWh per any.

En la gràfica següent podem apreciar el descens d'energia elèctrica que s'ha produït des de l'any 2000 fins l'any 2006.



Pel que fa al **consum de matèries primeres**, tot i que durant els últims anys s'ha experimentat un creixement important de la facturació, no podem relacionar aquest fet amb un increment del consum de matèries primeres. Això és degut a que s'ha reduït el consum de matèries primeres per l'externalització de gran part de la fabricació. Les matèries primeres consumides en Venair Ibèrica es divideixen principalment en dos grups:

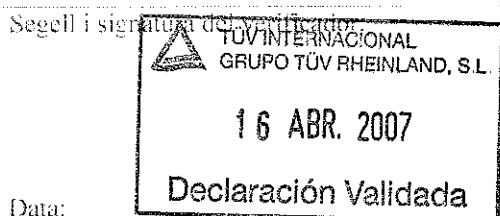
- **Materials principals:** formen part integrant del producte final o intervien activament en la qualitat del producte (silicones, teixits, gransa, filferros, etc.).
- **Materials secundaries o auxiliars:** no formen part del producte final o s'utilitzen com a material auxiliar d'un procés i no intervien en la qualitat final del producte (celofans, embalatges, cintes adhesives, cordes, etc.).

Els últims promigios anuals de consum de matèries primeres han estat els següents:

Consum matèries primeres	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
Silicona industrial (kg)	65849	80420	78937	77382	73917	44318	22850	22250
Silicona alimentària (kg)	18340	19965	21743	27529	27174	28777	9110	2363
Teixit poliester (m²)	47014	56748	43563	58482	50912	36526	16973	18168
Làmines cautxús (kg)	5617	2950	3171	3858	17373	17908	12852	13641
Gransa poliuretà (kg)	27000	41436	43050	45000	44100	57650	32934	31800
Filferros (kg)	61973	80808	96245	79292	74798	87026	64472	32148
Fibra de vidre/Silicona (m²)	8771	12017	13922	11863	10298	25429	12064	4448
Fibra de vidre/Neoprè (m²)	15393	27420	22654	20459	23033	46545	14416	11089
Embalatges de cartró (kg)	26400	24000	24700	23430	27150	37881	28313	32640

Productes Químics:

Adhesius (kg)	324	640	724	375	1963	1226	833	406
Dissolvents (kg)	2400	2700	3050	2200	2070	2481	832	607
Desemmotllants (kg)	1140	1050	1400	1100	1225	1325	314	514



Data:

5.1.2.- GENERACIÓ DE RESIDUS

L'activitat productiva genera diferents tipus de residus que es poden classificar en dos tipus:

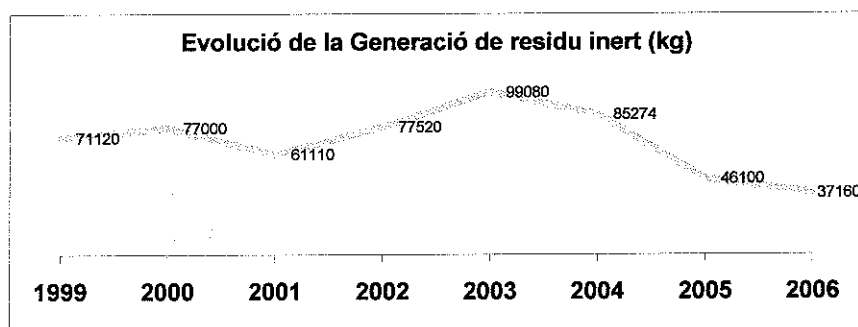
- residus inerts, (desperdicis de material curat, restes de tubs, cartró, plàstic,...) i,
- residus especials (restes de substàncies químiques, draps impregnats de les mateixes, envasos buits de productes químics,...).

Els residus inerts es poden subdividir en reciclables i no reciclables. Per millorar la seva gestió, aquests residus es recullen separatament. Cartró i plàstics, com a residus inerts reciclables, es recullen en petits contenidors repartits per la fàbrica i s'emmagatzemen en un contenidor de 10 m³ situat en el pati exterior. Posteriorment s'envien a un gestor autoritzat que els separa i els destina a reciclatge. D'altra banda, el residu general de fàbrica restant es disposa en un contenidor de 25 m³ situat també en el pati exterior que s'envia a un gestor de residus per a la seva deposició controlada.

Entre els **residus inerts no reciclables** 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.

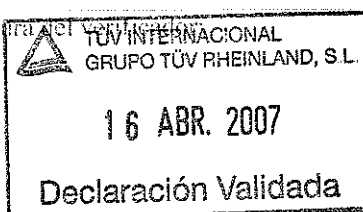
Els valors generats d'aquest residu inert no reciclable han estat els següents:

Residu inert no reciclable	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
kg	71120	77000	61110	77520	99080	85274	46100	37160



Pel que fa als **residus inerts reciclables**, l'empresa recicla el cartró i el film de polietilè a través d'un gestor autoritzat. A continuació es presenta l'històric dels valors de reciclatge d'aquests residus inerts.

Segell i signatura del Verificador



Data.

Residus inerts reciclables	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
cartró (kg)	9800	17600	18450	17376	17300	17300	20250	12830
plàstic (kg)	2500	2500	3130	3480	4100	3800	3120	2930

Els palets de fusta generats es reutilitzen pels nostres propis enviaments, només quedant una resta que són reciclats.

Palets reciclats	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
unitats	72	84	15	48	21	80	20	0

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

Els líquids de dissolvents no clorats s'acumulen en un contenidor de 120 litres que està ubicat en una zona especialment habilitada en el magatzem de productes químics. Quan la quantitat és suficient, un gestor autoritzat ve a recollir-ho i s'encarrega del seu tractament.

Piles gastades i fluorescents de les lluminàries d'oficines i fàbrica, s'emmagatzemen i es porten a una empresa autoritzada que els gestiona i valoritza.

Els draps o absorbents contaminats procedents del procés de fabricació són rentats i reutilitzats mitjançant una empresa gestora. Encara que també hi ha draps que no es reutilitzen i són tractats per un gestor autoritzat perquè són usats en seccions on la brutícia és molt difícil de netejar.

Els valors generats de residus especials han estat els següents:

Residus especials	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
líquids de dissolvents no clorats (kg)	186	228	242	271	190	220	120	266
coles en pastós (kg)	---	---	---	---	---	---	43	---
absorbents contaminats (kg)	194	84	79	72	100	150	100	92
envasos buits metàl·lics i de plàstic (unitats)	300	156	106	48	---	---	---	1
envasos buits metàl·lics i de plàstic (kg)	---	---	---	---	490	490	200	280



Data:

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

5.1.3.- ABOCAMENTS D'AIGÜES

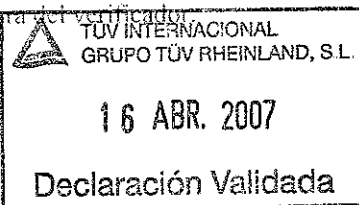
L'aigua no és només important de del punt de vista del Medi Ambient pel consum que fem d'ella. Els abocaments que es generen un cop utilitzada han de ser canalitzats i tractats convenientment. Els abocaments que es generen en Venair Ibèrica són de 3 tipus:

- 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, estan caracteritzades i l'abocament està declarat davant la Agència Catalana de l'Aigua. A continuació s'adjunten els resultats de les últimes analítiques realitzades per l'Agència Catalana de l'Aigua.

Paràmetres	Control 15/01/03	Control 17/09/03	Control 30/11/04	Control 27/10/05	Valor Límit
Matèries inhibidores (Equitox/m ³)	21,00	8,00	2,00	10	50
pH (upH)	8,16	8,59	8,11	8,66	6-10
Matèries en suspensió (mg/l)	117	124	66	123	750
Sals solubles (µS/cm)	2010	2200	1999	2300	7500
Fòsfor total (mg/l P)	16,50	9,70	9,10	8,5	50
Nitrogen Kjeldahl (mg/l N)	178	106	160	123	---
Clorurs (mg/l Cl)	357	322	336	333	2000
DQO decantada (mg/l O ₂)	444	548	314	432	2000
DQO no decantada (mg/l O ₂)	473	515	328	486	2000

Segell i signatura del verificador



Data:

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.

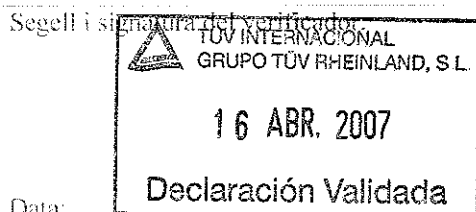
5.1.4.- EMISSIONS ATMOSFÈRIQUES

Les emissions de gasos a l'atmosfera és un altre dels aspectes del sector industrial amb gran rellevància ambiental. Dels 7 focus emissors que existien l'any 2001, podem dir que actualment l'empresa només té 5 focus emissors a l'exterior. Aquests 5 focus emissors es poden dividir en dos tipus.

- 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 pel funcionament dels "autoclau" en el cas de la caldera o per assolir la temperatura del forn de gas natural. Ambdós cremadors es revisen i s'optimitza la seva combustió amb periodicitat anual. Es disposa del llibre de registre de mesures d'emissions a l'atmosfera del focus emissor. No obstant s'ha de fer notar que aquests dos focus emissors no es van considerar de mesurar en la última revisió de l'any 2005 per la seva baixa potència calorífica (0,28 MW de gas-oil i 0,32 MW de gas natural), ja que segons la ITVCA 03 de la DGQA poden ser exempts de fer mesures.
- 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. Segons la periodicitat establerta per la legislació aplicable, es realitzen controls d'aquestes emissions de COV's (compostos orgànics volàtils) a la sortida dels focus emissors, a través de d'una Entitat Ambiental de Control acreditada per la Generalitat.

A continuació es presenten els resultats de la concentració de l'emissió dels contaminants mesurats en l'últim control realitzat l'any 2005.

Contaminants	Forn Gas Natural	Forn Postcurat	Extracció seccions PUR i Technosil	Límits autoritzats
Llibre de registre	18.229	7.605	7.607	
Emissió màssica (KgC/h)	0,02	<0,033	0,018	---
COV's (mgC/Nm ³)	24,9	273,9	3,3	---



Contaminants	Forn Gas Natural	Límits autoritzats
Llibre de registre	18.229	
Emissió màssica (Kg/h)	0,002	---
Partícules sòlides (mg/Nm ³)	2,6	150

5.1.5.- SOROLL

El soroll intern forma part de les emissions generades pel procés de producció de l'empresa. Anualment es realitzen mesures de soroll intern en les seccions productives i en el taller seguint el criteri de valoració basat en el Real Decret 286/06 sobre protecció del treballadors davant dels riscos derivats de l'exposició al soroll durant el treball.

Venair Ibèrica conscient de la situació física de la planta, al Polígon Industrial Zona Nord, a 100 metres d'habitatges pel cantó oest, realitza controls periòdics del soroll extern.

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 mesures realitzades fins avui mai han sobrepassat aquest límit. Venair Ibèrica, 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.

5.1.6.- CONTAMINACIÓ DEL SÒL

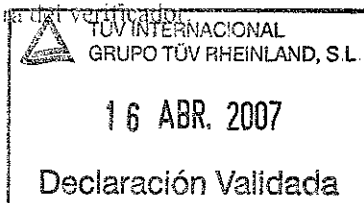
La protecció del sòl s'ha revelat com un aspecte de gran importància durant els últims anys, degut, sobre tot, a l'aparició de problemes de contaminació de costosa i difícil solució relacionats amb determinades activitats industrials i a l'aparició del Real Decret 9/2005 per el qual s'estableix la relació d'activitats potencialment contaminants del sòl i dels criteris i estàndards per declarar un sòl contaminat.

Venair Ibèrica s'assenta en un terreny especialment sensible a tot tipus de 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 i extracció de peces de cautxú.

Segell i signatura del verificador



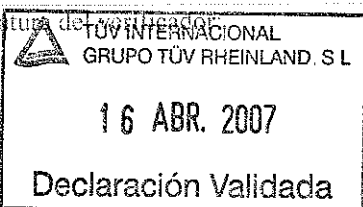
Data:

- 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'estanqueïtat al dipòsit de gas-oil soterrat amb resultat satisfactori.

A continuació es presenta una taula resum del resultats obtinguts després de realitzar l'avaluació de tots els aspectes ambientals per definir quins son significatius.

Aspecte ambiental directe	Impacte ambiental	Classificació de l'aspecte
Consum d'aigua	- Consum de recursos naturals	NO SIGNIFICATIU
Consum de gas natural	- Consum de recursos naturals - Contaminació atmosfèrica	SIGNIFICATIU
Consum de gas-oil	- Consum de recursos naturals - Contaminació atmosfèrica	SIGNIFICATIU
Consum d'energia elèctrica	- Consum de recursos naturals	SIGNIFICATIU
Consum matèries primeres	- Consum de recursos naturals	NO SIGNIFICATIU
Residus inerts	- Contaminació del sòl - Generació de residus - Soroll i contaminació atmosfèrica durant el transport del residu	SIGNIFICATIU
Residus especials	- Contaminació del sòl - Generació de residus - Soroll i contaminació atmosfèrica durant el transport del residu	SIGNIFICATIU
Residus no especials	- Contaminació del sòl - Generació de residus - Soroll i contaminació atmosfèrica durant el transport del residu	SIGNIFICATIU
Abocament d'aigües	- Contaminació de l'aigua	SIGNIFICATIU
Emissions interiors	- Contaminació atmosfèrica - Seguretat laboral	NO SIGNIFICATIU
Emissions atmosfèriques	- Contaminació atmosfèrica - Seguretat laboral	SIGNIFICATIU

Segell i signatura del verificador



Data:

Aspecte ambiental directe	Impacte ambiental	Classificació de l'aspecte
Soroll	- Contaminació acústica - Molèsties	SIGNIFICATIU
Vessaments accidentals	- Contaminació del sòl - Contaminació de l'aigua	SIGNIFICATIU
Manipulació de productes químics	- Contaminació atmosfèrica - Contaminació del sòl - Seguretat laboral	SIGNIFICATIU
Fuita accidental	- Contaminació del sòl	SIGNIFICATIU
Legionelosis	- Seguretat laboral	SIGNIFICATIU
Risc d'explosió	- Contaminació atmosfèrica - Generació de residus - Seguretat laboral	SIGNIFICATIU
Risc d'incendi	- Contaminació atmosfèrica - Generació de residus - Seguretat laboral	SIGNIFICATIU

Els aspectes ambientals directes significatius hauran d'incorporar-se al sistema integrat de gestió i al procés permanent d'avaluació, tenint en compte que els considerats no significatius també hauran d'examinar-se per controlar els possibles canvis de circumstàncies.

5.2.- ASPECTES AMBIENTALS INDIRECTES

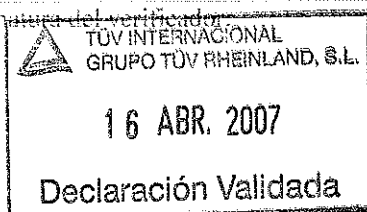
Com a conseqüència de la seva activitat Venair Ibèrica pot produir impactes ambientals sobre els que no pot tenir control perquè provenen d'aspectes ambientals indirectes.

A continuació es descriuen els aspectes ambientals indirectes més importants.

5.2.1.- GESTIÓ DE RESIDUS

Tots els residus generats per Venair Ibèrica són tractats per gestors autoritzats i sempre mirant de garantir el millor tractament possible per a cada tipus de residu. Tant els transportistes que s'encarreguen de la recollida dels residus com els gestors que tractaran posteriorment aquests residus, han d'estar degudament autoritzats.

Segell i signatura del verificador



Data:

5.2.2- TRANSPORT I EMBALATGE

El transport de les matèries primeres es porta a terme per camions, en la quasi totalitat dels lliuraments posats pel proveïdor. La majoria dels cartrons que es reciclen provenen dels desperdiciis de l'embalatge de matèries primeres.

Els camions descarreguen a la nostra planta uns volums aproximats mensuals mitjos dels següents materials: 2050 kg de silicones en cru, 182 kg de teixit de polièster, 2650 kg de grana de poliuretà, 2600 kg de filferros i 580 kg de fibra de vidre recoberta amb silicona o cloroprè, per esmentar les quantitats més importants del 2006.

L'expedició del producte acabat es porta a terme per mitjà de camions generalment contractats pel Client. Venair Ibèrica té especial consciència per l'impacte ambiental generat per l'expedició i transport dels seus productes, per això està fent l'esforç d'incrementar la densitat del paletitzat preparat pel transport dins de les seves possibilitats.

Un Pla Empresarial de Prevenció de Residus d'Envasos ha estat implantat i aprovat per reduir en la major mesura possible l'impacte ambiental dels residus d'envasos.

Per últim, els desplaçaments interns de materials es realitzen mitjançant carretó elèctric propi i transpalets hidràulics.

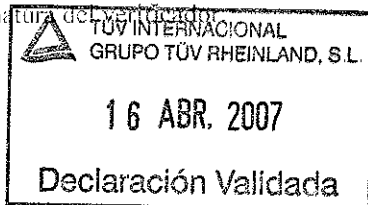
Donada la situació de la planta al Polígon Industrial Zona Nord de Terrassa, els treballadors utilitzen fonamentalment l'automòbil o l'autobús per accedir al seu lloc de treball.

5.2.3.- PROVEÏDORS

Pel que fa als proveïdors es realitza una avaluació que consisteix en conèixer si els proveïdors posseeixen certificació segons la Norma UNE-EN ISO 14001:2004 en vigor o estan adherits a un sistema EMAS, per l'abast dels materials que la empresa sol·licita als proveïdors. En el cas que el proveïdor no posseeixi cap acreditació de Sistema de Gestió se li envia un qüestionari 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 sempre que es sol·licita un producte nou que no està en el registre. Quant a l'impacte ambiental que puguin provocar els embalatges o envasos dels materials recepcionats, s'actua gestionant els desaprofitaments segons el tractament habitual de l'empresa, és a dir, reciclant cartró, gestionant el tractament d'envasos de plàstic i metàl·lics mitjançant gestors autoritzats, considerant com residus inerts els fleixos i plàstics varis dels embalatges, etc.

Segell i signatura del venidor



Data:

5.2.4- SUBCONTRATISTES

Venair Ibèrica escull els serveis tenint en compte els impactes ambientals provocats com a conseqüència de les seves activitats. D'altra banda els proveïdors de serveis o subcontractistes que realitzin les seves activitats dins del recinte de l'empresa son formats i capacitats, pel responsable del Sistema de Gestió, com a mínim en la Política de l'empresa, pel que fa als aspectes ambientals dels residus i en el Pla de Emergència.

A més es procura conèixer tots els impactes ambientals 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 ambiental.

Venair Ibèrica considera dos tipus de serveis realitzats per empreses externes en les nostres instal·lacions:

- Neteja
- Manteniment de màquines i altres equips

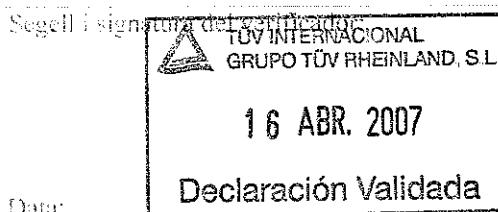
La neteja es porta a terme mitjançant una empresa subcontractada, que disposa tots els residus seguint les instruccions sobre gestió de residus de Venair Ibèrica.

Dintre de les operacions de manteniment podem incloure:

- Revisió de maquinària (màquines i equips per al procés de fabricació, caldera de gas, caldera de gas-oil...)
- Reparació de maquinària.
- Pintat.
- Reparacions elèctriques.

El manteniment es duu a terme mitjançant subcontractistes que segueixen els principis de Venair Ibèrica sobre el correcte comportament ambiental i ajustant els paràmetres per a augmentar l'eficàcia dels equips mitjançant una reducció del consum d'energia.

L'externalització de gran part de la fabricació a Xina també ho considerem com un procés de subcontractació. Aquest procés de subcontractació també produeix impactes ambientals que provenen d'aspectes ambientals indirectes basats en el comportament ambiental dels subcontractistes. Podem afirmar que el comportament ambiental dels subcontractistes asiàtics és l'aspecte ambiental indirecte que considerem més important per nosaltres, ja que pot produir impactes tant significatius com la contaminació del sòl, de l'aigua, atmosfèrica, la generació de residus, el consum d'energies i recursos, entre d'altres. Per això dins dels nostres objectius ambientals tenim algun objectiu com el control de la generació de residus en el procés d'outsourcing que de forma amb el qual de forma indirecta estem vetllant pel control d'aquest d'aquests impactes ambientals indirectes.



A continuació es presenta una taula resum del resultats obtinguts després de realitzar l'avaluació de tots els aspectes ambientals indirectes per definir quins son significatius.

Aspecte ambiental indirecte	Impacte ambiental	Classificació de l'aspecte
Gestió de residus	<ul style="list-style-type: none"> - Contaminació del sòl - Contaminació de l'aigua - Contaminació atmosfèrica 	SIGNIFICATIU
Transport	<ul style="list-style-type: none"> - Soroll - Contaminació atmosfèrica - Contaminació de recursos naturals limitats 	SIGNIFICATIU
Embalatge	<ul style="list-style-type: none"> - Contaminació de recursos naturals limitats - Generació de residus 	SIGNIFICATIU
Comportament ambiental de proveïdors i subcontractistes	<ul style="list-style-type: none"> - Consum de recursos naturals - Consum d'energia - Contaminació del sòl - Contaminació de l'aigua - Contaminació atmosfèrica - Generació de residus 	SIGNIFICATIU

Segell i signatura del certificador



TÜV INTERNACIONAL
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L

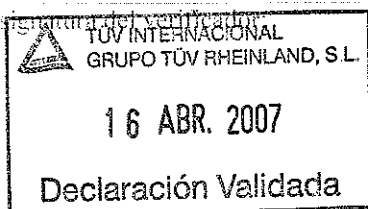
16 ABR. 2007

Declaración Validada

Data:

6.- REQUISITS LEGALS AMBIENTALS

Segell i




Data:

Avaluació del compliment legal

En el següent quadre es resumeixen els principals requisits legals ambientals i la seva aplicació amb els aspectes ambientals als quals afecten. Serveixen pel control de l'estat de compliment dels requisits per a cada una de les àrees establertes (aigua, aire comprimit, magatzem de productes químics, aparells a pressió, atmosfera, instal·lacions petrolíferes, Intervenció Integral Administració Ambiental, residus, soroll y sòl).

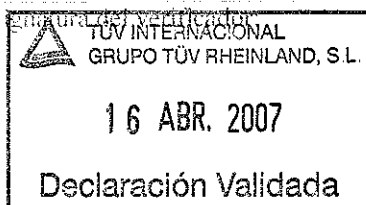
Àrea	Aspecte Ambiental	Requisit legal	Avaluació Compliment	Pròxims requeriments
Aigua	Contaminació de l'aigua y vessament	- Decret 47/2005. - Ordenança municipal del 27 de gener de 1994 - Decret 130/2003.	Conforme	- Neteja de l'arqueta de desguàs (setembre 2007). - Presentar DUCA (entre octubre i desembre 2007).
Instal·lació aire comprimit	Risc d'explosió	- Ordre de 28 de juny de 1998, amb la qual s'aprova la Instrucció Tècnica Complementaria MIE-AP-17.	Conforme	- Pròximes proves de compressors (març 2009 i març 2017). - Neteja anual dels compressors (desembre 2007)
Magatzem Químics	Contaminació del sòl y risc d'explosió	- Real Decret 379/2001 - Ordre de 9 de març de 1982, amb la qual s'aprova la Instrucció tècnica Complementaria MIE-APQ-001.	Conforme	- Pròxima revisió del magatzem de químics (març 2009).
Aparells a pressió	Risc d'explosió	- Real Decret 1244/1979. - Real Decret 507/1982. - Real Decret 1504/1990. - Ordre del 17 de març de 1981 i Ordre del 28 de març de 1985, amb les quals s'aprova la Instrucció Tècnica Complementaria MIE-AP1 del Reglament d'Aparells a pressió.	Pendent baixa d'autoclaus i caldera per canvi en el procés productiu	- Pròximes revisions anuals d'autoclaus (març 2007). - Pròxima prova de l'autoclau gran (juliol 2010) - Pròxima prova de la caldera (març 2007). - Pròxima prova de l'autoclau petit (gener 2016)
Atmosfera	Emissions	- Ordre de 18 d'octubre de 1976 sobre prevenció y correcció de la contaminació industrial a l'atmosfera. - Llei 22/1983. - Decret 322/1987. - Llei 38/1972. - Decret 833/1975. - Instrucció Tècnica de la Direcció General Ambiental (ITVCA7)	Conforme	- Pròximes medicions d'emissions de COV's y partícules solides (novembre 2007 pel focus n° 2 dels forns d'aire calent de la secció Technosil, i juny del 2008 pel focus n° 4 del forn de gas natural).
Instal·lacions Petrolíferes	Contaminació del sòl i risc d'explosió	- Real Decret 152/1999, amb el qual es modifiquen les instruccions tècniques complementaries MI-IP03 i MI-IP04, aprovades pels Reals Decrets 1427/1997 i 2201/1995 respectivament.	Conforme	- Pròxima prova d'estanqueïtat del dipòsit de gas-oil (juliol 2009).

Segell i signatura del verificador:

 TÜV INTERNACIONAL
 GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L.
 16 ABR. 2007
 Declaración Validada

Data:

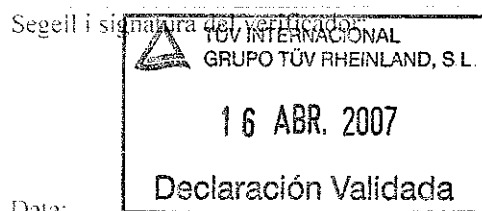
Àrea	Aspecte Ambiental	Requisit legal	Avaluació Compliment	Pròxims requeriments
IIAA	<ul style="list-style-type: none"> - Prevenció de la contaminació - Reducció de residus - Consum de recursos naturals 	<ul style="list-style-type: none"> - Llei 3/1998 de la IIAA. - Decret 143/2003 de modificació del Decret 136/1999. - Decret 50/2005, amb el que es desenvolupa la Llei 4/2004. - Ordenança municipal reguladora de la Intervenció Integral d'Activitats i instal·lacions - Llei 12/2006 de modificació de la Llei 4/2004. 	Conforme	<ul style="list-style-type: none"> - Adequació de la llicència ambiental (abans de 1 de gener de 2008).
Residus	<ul style="list-style-type: none"> - Generació de residus - Contaminació del sòl - Consum de recursos naturals 	<ul style="list-style-type: none"> - Llei 6/1993, reguladora de residus. - Llei 15/2003, que modifica la Llei 6/1993. - Decret 93/1999 sobre gestió de residus. - Llei 10/1998 de residus. 	Conforme	<ul style="list-style-type: none"> - Lliurar pròxima Declaració de residus (abans de març 2008).
Residus	Generació de residus de envases	<ul style="list-style-type: none"> - Llei 11/1997 d'envasos i de residus d'envasos. - Reial Decret 782/1998 per aprovar el reglament per el desenvolupament i execució de la Llei 11/1997. - Reial Decret 252/2006 de revisió dels objectius de reciclatge i valorització. 	Conforme	<ul style="list-style-type: none"> - Realitzat Pla Empresarial de Reducció de Residus d'Envasos pel període 2007-2010 (lliurat el 6 de març 2007).
Soroll	Contaminació acústica	<ul style="list-style-type: none"> - Ordenança Municipal de Terrassa per a la regularització dels sorolls i de les vibracions. 	Conforme	<ul style="list-style-type: none"> - Pròximes mesures externes de soroll (setembre 2007).
Sòl	Contaminació del sòl	<ul style="list-style-type: none"> - Real Decret 9/2005 	Conforme	<ul style="list-style-type: none"> - Realitzat informe preliminar de situació a l'Agència de Residus de Catalunya (lliurat el 20 de desembre de 2006).

Segell i signatura del verificador



Data:

7.- PROGRAMA AMBIENTAL



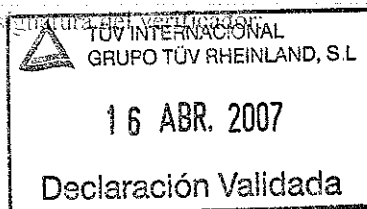
7.- PROGRAMA AMBIENTAL

El compromís de millora contínua de VENAIR IBÉRICA, S.A., en l'àmbit ambiental, es tradueix en objectius i accions concretes recollides al Programa Ambiental. 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 en el Sistema Integrat de Gestió.

A la taula següent es presenta un resum dels objectius relatius a aspectes ambientals establerts per l'any 2006 i els resultats obtinguts després del tancament d'objectius a final d'any. En aquesta taula es prescindeix dels objectius exclusius de la Qualitat.

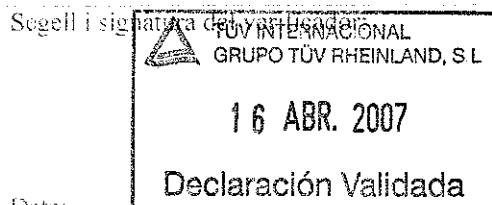
Objectius 2006	Activitats
Millorar la gestió de competències del personal	<ul style="list-style-type: none"> • Confecció del pla de formació 2006 • Establiment de fites trimestrals de formació expressades en hores/persona. Per aquest any es va incrementar la fita a 20 hores/persona. • Revisió de les fites per part de Gerència.
<p><u>Tancament d'objectiu:</u> No s'ha assolit l'objectiu establert i ens hem quedat amb un valor final de 13,10 hores per persona durant aquest any 2006. Després d'analitzar l'indicador establert hem vist que el quart trimestre de l'any és on s'han realitzat la majoria de les activitats formatives previstes en el Pla de Formació. Com a oportunitat de millora pel proper any 2007 mantenim el mateix indicador i la mateixa fita de 20 hores per persona, i s'estableix l'obertura d'una acció preventiva després de cada trimestre quan no s'hagi complit la realització de tota la formació interna prevista en el Pla de Formació.</p>	
Control de tancament d'informes d'acció correctiva o preventiva o de prevenció	<ul style="list-style-type: none"> • Establir un objectiu del 100% d'informes d'acció tancats dins del termini fixat. • Seguiment mensual de les fites assolides.
<p><u>Tancament d'objectiu:</u> El valor mig anual ha estat del 81,14%, valor que encara que supera el 74,15% del 2006, segueix sent insuficient al estar encara força allunyat de l'objectiu previst. Després d'analitzar l'indicador de seguiment d'aquest objectiu, s'han identificat com a oportunitats de millora, l'augment del control del compliment dels terminis de realització assignats, l'aplaçament dels terminis fixats sempre i quan sigui necessari i es demostrï la impossibilitat de realitzar l'acció per algun factor de pes, i l'assignació de terminis més coherents. Ja està operatiu un nou document pels plans d'acció amb la finalitat de millorar l'apartat d'estudi de les causes reals o potencials mitjançant un apartat de "pluja d'idees".</p>	

Segell i



Data:

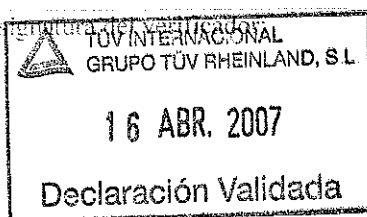
Objectius 2006	Activitats
Compliment de les especificacions de compra	<ul style="list-style-type: none"> • Establir un objectiu de que com a mínim del 90% de proveïdors obtinguin un índex de proveïdor (IIP) ≥ 90 que es el valor que consideraria a un proveïdor amb la millor categoria – categoria 1 –. • Revisions trimestrals de l'avaluació dels proveïdors, calculant els demèrits per compliments de quantitats i terminis establerts.
<p><u>Tancament d'objectiu:</u> El valor obtingut en el 2006 ha sigut un valor mitjà del 89,76 % de proveïdors amb un Índex Total de Proveïdors (IIP) major o igual que 90. Podem considerar que pràcticament s'ha aconseguit l'objectiu, per això com a oportunitat de millora es traspassa l'objectiu al 2007 per ser un bon sistema referit a les especificacions de compra.</p>	
Reducció de residus inerts en les seccions productives	<ul style="list-style-type: none"> • Aconseguir un índex de residu gestor per sota del 20%. • Seguiment mensual del ratis de residu.
<p><u>Tancament d'objectiu:</u> El valor de l'índex de residu gestor ha sigut del 10% durant el 2006. Durant aquest darrer any hem reduït la quantitat de residus generats en un 23%, gràcies a la continuïtat en el descens de la producció, però també ha implicat una generació de residus en el procés d'outsourcing, que encara que sigui extern, tenim de controlar. Es traspassa el mateix objectiu per l'any 2007.</p>	
Índex d'eficiència i índex de residu	<ul style="list-style-type: none"> • Aconseguir un índex d'eficiència del 95%, amb lo qual el residu de les seccions serà menor d'un 5%.
<p><u>Tancament d'objectiu:</u> S'han aconseguit els valors establerts en l'objectiu de reducció de residus inerts en producció, ja que tant l'índex de residu (0,55%) com el d'eficiència (99,45%) han donat valors dins de les expectatives previstes.</p> <p>El descens de la fabricació segueix en detriment de l'augment dels productes rebuts en règim de qualitat concertada. Aquest fet ha provocat que a les nostres instal·lacions es realitzi una fabricació molt més reduïda de peces, ja que és on es destinen les peces més especials. Aquest canvi de fabricar moltes quantitats de productes a tenir una fabricació petita de peces especials ha provocat que el personal de fabricació disposi de més temps per a realitzar operacions que abans eren impossibles de fer per falta de temps i pel volum que comportaven; ens referim a operacions de recuperació de restes de silicones crues pel seu posterior aprofitament. Podem concloure que la eficiència ha augmentat gràcies a aquestes operacions de recuperació que actualment es poden realitzar.</p> <p>Es mantindrà l'objectiu però es canviaran els valors dels objectius de reducció de residu inert per altres valors més ambiciosos, un 98% per l'índex d'eficiència i un 10% per l'índex de residu.</p>	



Data:

Objectius 2006	Activitats
Reducció de residus inerts en producció del procés d'Outsourcing	<ul style="list-style-type: none"> Aconseguir un índex de desperdici $\leq 2,5\%$ en tub recte i $\leq 11\%$ en colzes i formes de silicona.
<p><u>Tancament d'objectiu:</u> El valor de generació de desperdici en la fabricació de colzes de silicona i tub en el procés d'outsourcing ha estat més elevat que el previst en l'objectiu (un percentatge de desperdici del 3,13% en tub recte i del 11,03 en colzes). Després d'analitzar els indicadors s'ha identificat com a oportunitat de millora l'obertura d'una acció correctiva per fer el seguiment de la valoració de les mesures preses en la fàbrica de Ventech per no haver assolit les xifres previstes en els objectius del 2006. Es traspasa l'objectiu al 2007.</p>	
Reducció del consum de recursos naturals	<ul style="list-style-type: none"> Reduir el consum d'energia i aigua respecte al consum de l'any 2005. Recalculer els indicadors de consum fent referència a consums respecte fabricació i no a valors absoluts. Realitzar un inventari energètic per analitzar possibles disminucions en el consum d'energia.
<p><u>Tancament d'objectiu:</u> Després del 2006, podem valorar que l'objectiu s'ha assolit parcialment, ja que hem aconseguit</p> <ul style="list-style-type: none"> - reduir el consum d'aigua en un 41% aproximadament, - reduir el consum d'electricitat en un 30% aproximadament <p>En canvi hem incrementat el consum de gas-oil en un 22%, i el de gas natural en un 21% respecte l'any anterior. El descens del consum d'electricitat i l'augment del consum de gas natural, es podem relacionar directament amb l'eliminació del forn elèctric de vulcanitzat que s'ha produït durant aquest any. Amb l'eliminació d'aquest forn elèctric s'ha aconseguit reduir el consum d'energia elèctrica en detriment del consum de gas natural que ha augmentat per l'augment del volum de productes a vulcanitzar (els que abans es vulcanitzaven en el forn elèctric).</p> <p>Es mantindran tots els indicadors de consum pel seguiment del proper any i es transfereix aquest objectiu pel 2007, encara que s'ha establert com a oportunitat de millora la seva modificació per passar a calcular-se de la següent forma:</p> <ul style="list-style-type: none"> - m³ de gas natural consumit / Kg. de productes fabricats - Kwh. d'energia consumida / Kg. de productes fabricats - m³ d'aigua consumida/ n° de treballadors - litres de gasoil consumit / Kg. de productes fabricats 	

Segell i

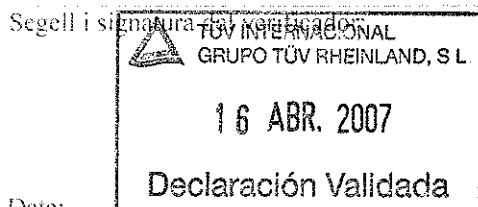


Data:

Objectius 2006	Activitats
Realització de proves periòdiques referides a emergències ambientals	<ul style="list-style-type: none"> • Col·locació de recipients i material absorbent per a la recollida de vessaments o fuites en les seccions productives. • Realització de medicions d'exposició a vapors orgànics en les seccions on s'utilitzen productes químics. • Instal·lar sistemes d'extracció localitzada en les seccions on la manipulació de productes químics hagi donat valors d'exposició elevats. • Programar i realitzar un simulacre de emergència per a actuació front vessament accidental d'un producte químic. • Realització del simulacre d'evacuació.
<p><u>Tancament d'objectiu:</u> S'han realitzat totes les accions previstes per l'assoliment de l'objectiu. En el primer trimestre de l'any es va realitzar el simulacre d'evacuació i el d'actuació en cas de vessaments accidentals de productes químics. També es van col·locar recipients amb material absorbent en les seccions productives on existia risc de vessament de productes químics. La realització de les medicions de vapors orgànics es va realitzar el mes de juliol i els resultats van concloure que no era necessària la instal·lació de cap extracció addicional en cap secció.</p>	

A la taula següent es presenta un resum dels objectius relatius als aspectes ambientals establerts per l'any 2007, prescindint també dels objectius exclusius de la Qualitat.

Objectius de Gestió	
Objectius 2007	Activitats
Renovació del Pla de Prevenció de Residus d'Envasos	<ul style="list-style-type: none"> • Elaboració d'un nou Pla de Prevenció de Residus d'Envasos abans del 31 de març del 2007. • Lliurar el Pla a la Junta de Residus com organisme competent per a la seva aprovació pel període 2007-2009.



Objectius de Gestió	
Objectius 2007	Activitats
Desenvolupar i complir aplicació del Reial Decret 9/2005 relatiu als sòls contaminats	<ul style="list-style-type: none"> • Elaboració de l'informe preliminar de situació al que es fa referència en l'article 3. • Tramitar l'expedient a l'Administració competent (Agència de Residus de Catalunya). • Si el sòl no es considera contaminat, realitzar l'informe de situació periòdic (cada 8 anys) • Si el sòl sí es considera contaminat, realització de la fase d'avaluació detallada, consistent en realitzar les proves oportunes per avaluar el grau de contaminació i el corresponent anàlisi de risc. • Posteriorment, desenvolupar i executar un projecte de recuperació del sòl.

Objectius de Seguiment	
Objectius 2007	Activitats
Millorar la gestió de competències del personal	<ul style="list-style-type: none"> • Confecció del pla de formació 2007 • Establiment de fites trimestrals de formació expressades en hores/persona. Per aquest any s'incrementa la fita a 20 hores/persona. • Revisió de les fites per part de Gerència.
Control de tancament d'informes d'acció correctora o preventiva o de prevenció	<ul style="list-style-type: none"> • Establir un objectiu del 100% d'informes d'acció tancats dins del termini fixat. • Seguiment mensual de les fites assolides.
Compliment de les especificacions de compra	<ul style="list-style-type: none"> • Assolir l'objectiu de que com a mínim del 90% de proveïdors obtinguin un índex de proveïdor (IIP) ≥ 90 que es el valor que consideraria a un proveïdor amb la millor categoria – categoria 1 –. • Revisions trimestrals de l'avaluació dels proveïdors, calculant els demèrits per compliments de quantitats i terminis establerts.

Segell i signatura de TÜV INTERNACIONAL
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L.



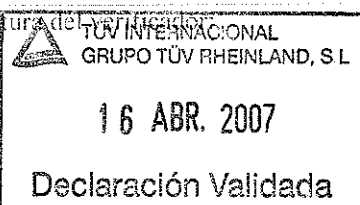
16 ABR. 2007

Declaración Validada

Data:

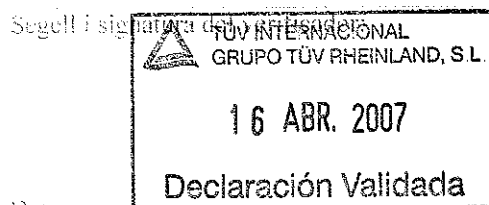
Objectius 2007	Activitats
Reducció de residus inerts en les seccions productives	<ul style="list-style-type: none"> Aconseguir un índex de residu gestor per sota del 10%. Seguiment mensual del ratis de residu. Reduir l'índex de generació de residu inert general de fàbrica respecte al valor 0,5984 obtingut l'any 2006 (kg. de residu inert general respecte els kg. de producte fabricat) Reduir l'índex de generació de residu de plàstic de polietilè respecte al valor 7,5364 obtingut l'any 2006 (kg. de residu plàstic generat respecte les tones de matèries primeres comprades) Reduir l'índex de generació de residu de cartró respecte al valor 33,008 obtingut l'any 2006 (kg. de residu de cartró generat respecte les tones de matèries primeres comprades)
Índex d'eficiència i índex de residu	<ul style="list-style-type: none"> Aconseguir un índex d'eficiència del 98%, amb lo qual el residu de les seccions serà menor d'un 2%.
Reducció del nombre d'accidents laborals	<ul style="list-style-type: none"> Control trimestral del nombre d'accidents per intentar assolir un índex d'incidència inferior al índex del sector.
Reducció de residus inerts en producció del procés d'Outsourcing	<ul style="list-style-type: none"> Aconseguir un índex de desperdici, <ul style="list-style-type: none"> ≤ 2,2% en tub recte, ≤ 11% en colzes i formes de silicona, ≤ 3,0% en tub d'extrusió i, ≤ 0,60% en tub de poliuretà.
Reducció del consum de recursos naturals	<ul style="list-style-type: none"> Reduir l'índex de consum de gas natural respecte al obtingut en el 2006, que va ser 0,265 (m³ de gas natural respecte kg. de productes fabricats) Reduir l'índex de consum d'energia elèctrica respecte a l'obtingut en el 2006, que va ser 2,885 (Kwh. d'energia respecte kg. de productes fabricats) Reduir l'índex de consum d'aigua respecte a l'obtingut en el 2006, que va ser 15,361 (m³ d'aigua respecte al número de treballadors)

Segell i signatura del verificador



Data:

Objectius 2007	Activitats
Eliminació del consum de gas-oil	<ul style="list-style-type: none"> • Eliminació total del consum de gas-oil. • Aplicació del Reial Decret 1416/2006 per deixar fora de servei el dipòsit soterrat per l'emmagatzematge del gas-oil.
Manipulació de productes químics	<ul style="list-style-type: none"> • Realització de cursos de formació externa al personal que desenvolupi tasques de manipulació de productes químics. • Avaluació de l'eficàcia de la formació rebuda. • Enfocament a Bones Pràctiques. • Vetllar per la Seguretat Laboral. • Reduir el consum evitant vessaments, pèrdues o evaporacions innecessàries.



8.- QUADRE RESUM DELS ASPECTES

Segell i signatura del verificador



TÜV INTERNACIONAL
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L

16 ABR. 2007

Declaración Validada

Data:

8.- QUADRE RESUM DELS ASPECTES AMBIENTALS

8.1.- **ENTRADES.** El següent quadre compara els valors absoluts des de l'any 1999 al 2006.

ENTRADES	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
VECTOR	Quantitat	Quantitat	Quantitat	Quantitat	Quantitat	Quantitat	Quantitat	Quantitat
AIGUA								
Consum	m³	1390	1722	1868	1751	1306	932	553
ENERGIA								
Consum electricitat	kWh	532950	590790	477920	392060	369700	340650	179133
Consum gasoil-C	l	6832	3000	3000	18160	17437	12067	11080
Consum gas natural	m³	---	---	20321	21612	26348	27757	16448
MATERIALS								
Silicona industrial	kg	63000	80400	78900	77300	73900	44318	22250
Silicona alimentària	kg	20000	20400	21800	27500	27200	28777	2363
Teixit polièster	m²	50000	57600	43600	58400	50900	36526	18168
Làmines cautxú, epdm, etc.	kg	5400	3000	3200	3800	17400	17908	13641
Gransa Poliureta	kg	26000	42000	43000	45000	44100	57650	31800
Filferros	kg	61000	80500	96200	79200	74800	87026	32148
Fibra de vidre 7628/Silicona 7220	m²	9000	12000	14000	11800	10300	25429	4448
Fibra de vidre 7628/Neoprè	m²	15600	28000	22700	20400	23000	46545	11089
Embalatges de cartó	kg	26400	24000	24700	23430	27150	37881	32640
Productes Químics:								
Adhesus	kg	324	640	724	375	1963	1226	406
Dissolvents	kg	2400	2700	3050	2200	2070	2481	607
Desemmotllants	kg	1140	1050	1400	1100	1225	1325	514

Segell i signatura de l'entitat signatària
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L.

16 ABR. 2007

Declaración Validada

Data:

ENTRADES	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
TRANSPORT								
Tones entrades	tn	280	348	370	313	292	315	186
								146


8.2.- **SORTIDES.** El següent quadre compara els valors absoluts des de l'any 1999 al 2006.

SORTIDES	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
VECTOR	Quantitat	Quantitat	Quantitat	Quantitat	Quantitat	Quantitat	Quantitat	Quantitat
AIGUA								
• Anàlisi aigües residuals	Data 13/04/99	data 20/09/00	data 27/06/01	data 15/01/03	data 17/09/03	data 30/11/04	data 27/10/05	data 17/10/06
pH	8,71	8,62	8,42	8,16	8,59	8,11	8,66	---
Clorurs	482	376	418	357	322	336	333	---
Matèries sedimentades en 2h	64	<0,1	---	---	---	---	---	---
Color real	227	227	---	---	---	---	---	---
Matèries en suspensió (MES)	845	45	178	117	124	66	123	---
DQO decantada	590	220	617	444	548	314	432	---
Sals solubles (SOL)	3256	1.944	2280	2010	2200	1999	2300	---
Matèries inhibidores	3	<2	9	21	8	2	10	---
Fòsfor total	14,18	6	12	16,50	9,70	9,10	8,50	---
Nitrogen Kjeldahl	151,2	119	140	178	106	160	123	---
SOROLL								
• Soroll extern	Valor	Valor	Valor	Valor	Valor	Valor	Valor	Límit
Diürn	47,1	47,1	47,1	55	40	56	55	55+10
Nocturn	45,4	45,4	45,4	50	35	46	50	50+10

Segell i signatura del Verificador
TUV INTERNACIONAL
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L.
16 ABR. 2007
Declaración Validada

Data:

SORTIDES	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
RESIDUS								
• RESIDUS RECICLABLES								
Plàstic (Polietilè)								
Cartró	2500	2500	3130	3480	4100	3800	3120	2930
Palets	9800	17600	18450	17376	17300	17300	20250	12830
	72	84	15	48	21	80	20	0
• RESIDUS ESPECIALS								
Draps impregnats	194	84	79	72	100	150	100	92
Aigua i dissolvents no clorats	186	228	242	271	190	220	120	266
Silicones	226	---	---	---	---	---	---	---
Neoprens	43	---	---	---	---	---	---	---
Envasos buits	300	156	106	48	---	---	---	1
	---	---	---	---	490	490	200	280
Fluorescents	48	48	---	---	---	---	---	---
	---	---	---	---	22	---	6	---
• TOTAL RESIDU NO RECICLABLE	71120	77000	61110	77520	99080	85274	46100	37160

Segell i signa
 TÜV INTERNACIONAL
 GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L.
16 ABR. 2007
 Declaración Validada

Data:

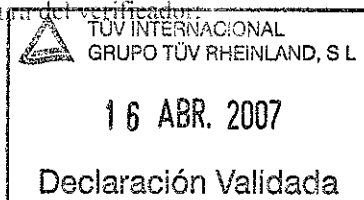
SORTIDES		1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006
VECTOR									
ATMOSFERA									
Emissions formaldehid	g/h	2,3	---	---	---	---	---	---	---
Emissions tetrahidrofura	g/h	404	---	81	---	---	120	---	---
Emissions COV's	g/h	540,7	---	271	---	---	85	---	---
SÒL									
Prova estanqueïtat dipòsit enterrat		Satisfactòria	---	Satisfactòria	---	---	Satisfactòria	---	---
PRODUCCIÓ (lístat Ventes Anual x família de Navision)									
Tubs Vena MT-MTD	m	28000	43000	48000	39100	55097	50574	42939	49649
Tubs Vena HT-HTD	m	24000	22000	28000	22300	26429	17752	18092	26214
Tubs Vena A/VT1	m	20000	22000	25500	24400	20750	19892	20018	18346
Tubs Vena Technipur	m	59000	87000	103000	121300	118176	102658	90377	121544
Tubs Silicona Industrial	m	61000	71000	95000	109100	217460	142897	151149	156420
Tubs Silicona Alimentaria	m	7000	7500	10000	13600	17391	12439	15164	19369
Tubs Vena Technosil	m	20000	27000	55000	56600	66119	51325	50619	55936
Colzes de Silicona Industrial	u	48000	51000	63000	85700	121066	108271	118537	142909

Segell i signatura del VERIFICADOR
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L.
16 ABR. 2007
Declaración Validada

Data:

9.- RENDIMENTS AMBIENTALS

Segell i signatura del verificador:



Data:

9.- RENDIMENTS I EVOLUCIÓ DELS INDICADORS AMBIENTALS

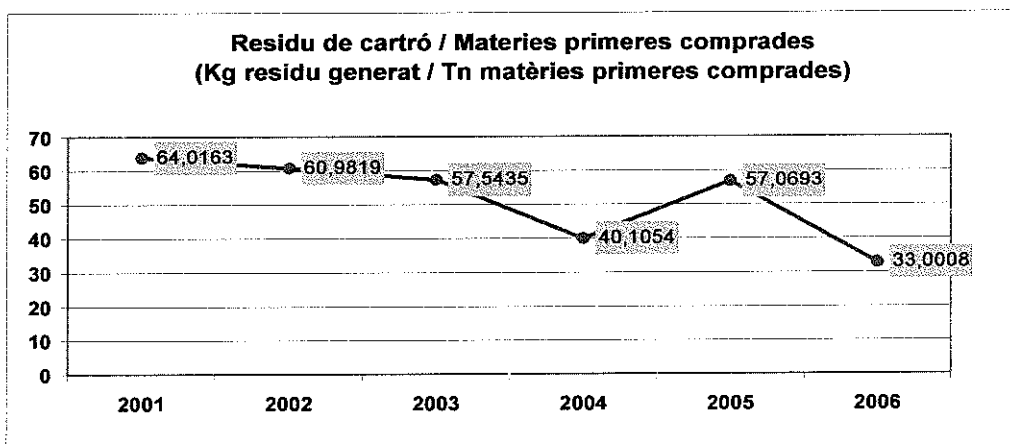
VENAIR IBÉRICA S.A. conforme a la seva Política d'empresa, dins del programa anual fixa una sèrie d'objectius i fites de caràcter ambiental. S'exposen a continuació els rendiments assolits i el seguiment dels indicadors ambientals, conseqüència dels programes duts a terme des de l'any 1998 fins al 2006.

9.1.- RESIDUS INERTS. RECICLAT DE CARTRÓ.

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:

- L'any 1999 es va aconseguir una valorització del 34% del residu inert mitjançant el reciclatge de cartró i polietilè.
- Unificació de dimensions i marcatge de logotip de les caixes procedents del procés de subcontractació amb les caixes habituals, per poder reaprofitar les caixes de productes rebuts per enviaments a clients.
- Reciclat de 818 kg al mes de cartró a través d'un gestor autoritzat al 1999, 1468 kg/mes al 2000, 1538 kg/mes al 2001, 1448 kg/mes al 2002, 1442 kg/mes al 2003, 1442 kg/mes al 2004, 1688 kg/mes al 2005 i 1069 kg/mes al 2006.
- Seguiment de l'indicador quantitat de residu de cartró respecte a la quantitat de productes comprats, expressat en quilograms de residu per tones de productes comprats. L'indicador es calcula respecte als productes comprats perquè són els que generen residus de cartró amb els embalatges.



Segell i signatura del verificador:



TÜV INTERNACIONAL
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L

16 ABR. 2007

Declaración Validada

Data:

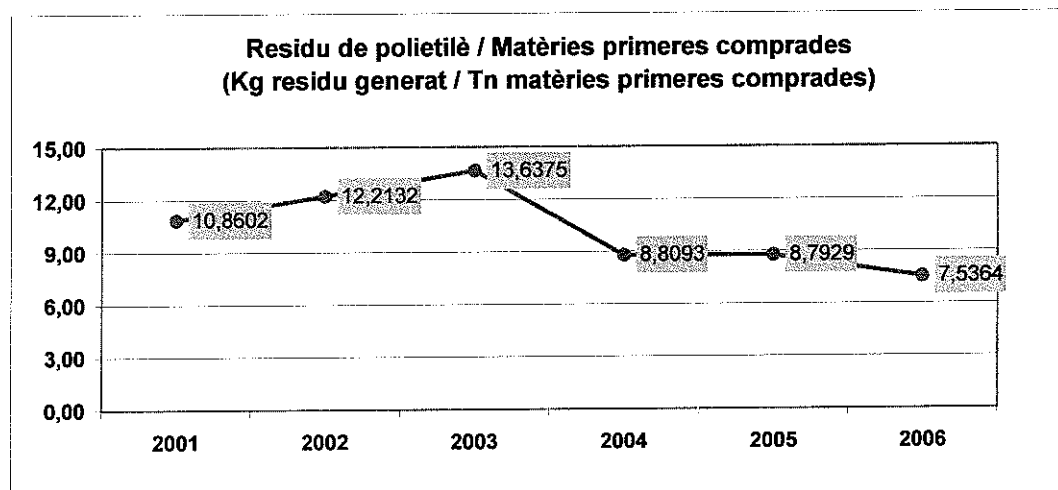
La pujada del valor de l'indicador en l'any 2005 va ser provocada per la generació de residu de cartró del procés de subcontractació, ja que els productes acabats es subministraven en caixes de cartró que després no es podien reaprofitar i acabaven tractades com a residu de cartró. A partir de l'any 2006, això s'ha evitat amb la unificació de les mesures i impressió del logotip en les caixes procedents del procés de subcontractació per poder aprofitar-les per enviaments a clients.

9.2.- RESIDUS INERTS. RECICLAT DE PLÀSTIC.

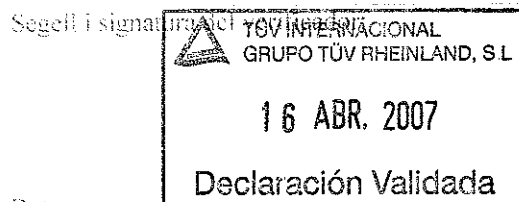
Com s'ha comentat en l'apartat anterior, l'any 1999 s'inicià el reciclat del plàstic de polietilè juntament amb el cartró.

Accions preses:

- L'any 1999 en va aconseguir una 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/mes al 2000, 261 kg/mes al 2001, 290 kg/mes al 2002, 342 kg/mes al 2003, 317 kg/mes al 2004, 260 kg/mes al 2005 i 244 kg/mes al 2006.
- Seguiment de l'indicador quantitat de residu de polietilè respecte a la quantitat de productes comprats, expressat en quilograms de residu per tones de productes comprats. L'indicador es calcula respecte als productes comprats perquè són els que generen residus de plàstics amb els embalatges.



Aquest indicador s'ha mantingut bastant estable durant els darrers anys.



9.3.- RESIDUS INERTS. RESIDU INERT GENERAL NO RECICLABLE.

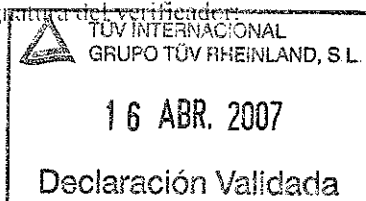
El residu global no reciclable prové majoritàriament de les seccions productives. La generació de residu inert general de fabricació s'ha classificat com significatiu en la identificació d'aspectes ambientals de l'empresa. Durant els anys 2003 i 2004 la generació d'aquest residu es va disparar fins al valor màxim dels últims sis anys. Els últims dos anys, 2005 i 2006, s'ha reduït el valor en un 46% i en un 23% respectivament. Aquest descens en la generació de residus està lligat al descens de la producció que s'ha produït al realitzar part de la fabricació dels productes estàndards mitjançant el procés d'outsourcing, però també cal destacar una millora en l'eficiència de la fabricació deguda a les operacions de recuperació que actualment es poden realitzar. En el procés de fabricació hi ha etapes on es generen restes de silicona crua que en anys anteriors s'acumulaven i s'acabaven tractant com a residu inert pels següents aspectes: gran volum que ocupaven, temps requerit per a la seva recuperació i falta de mitjans.

Tot això actualment ha canviat, ja que amb l'adquisició d'una màquina repastadora de silicona es va solucionar l'aspecte de falta de mitjans, i gràcies al canvi de fabricar moltes quantitats de productes a tenir una fabricació petita de peces especials, el personal de fabricació disposa de més temps per a realitzar operacions de recuperació de silicona que abans eren impossibles de fer per falta de temps i pel volum que comportaven

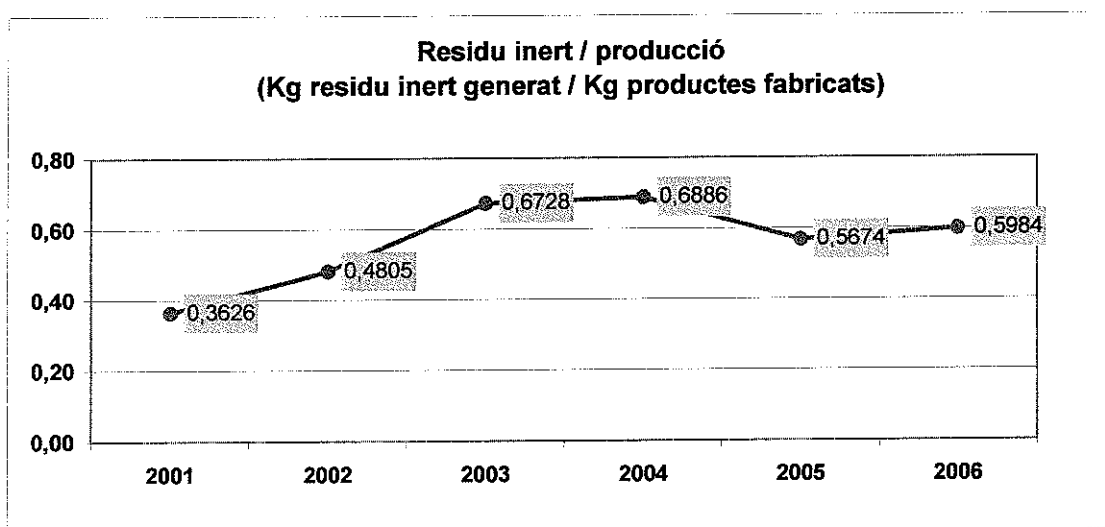
Accions:

- 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.
- Adquisició d'una nova màquina pel control de l'estirament de la màquina de poliuretà, amb la intenció d'evitar trencament del tub durant la producció, afavorint així la disminució de la generació de residu inert en una de les seccions productives on més s'ha generat aquest tipus de residu.
- Seguiment de l'indicador de quantitat de residu inert generat respecte a la quantitat de productes produïts, expressat en quilograms de residu per quilograms de productes produïts.

Segell i signatura del verificador



Data:



El càlcul d'aquest indicador es va començar a calcular a partir de l'any 2005, on des del departament productiu s'està calculant el percentatge de productes fabricats a la planta de Terrassa respecte als productes venuts totals. Els valors anteriors a l'any 2005 corresponen a una aplicació de percentatges d'exportació de fabricació de productes corresponents a un 30% l'any 2001, un 40% l'any 2002 i un 50% els anys 2003 y 2004. Durant l'any 2005 es va fabricar a la planta de Terrassa un 30,6% del total dels productes venuts i en l'any 2006 només un 22%. S'espera baixar aquest indicador en el 2007 amb l'estabilització definitiva dels processos productius que quedaran estables.

9.4.- RESIDUS ESPECIALS. DRAPS IMPREGNATS.

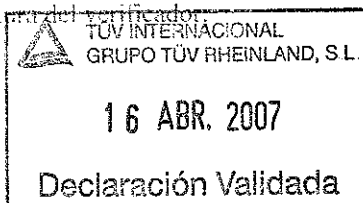
L'any 1999 es van començar a gestionar els draps impregnats (residus resultants de l'aplicació de desemmotllants, adhesius i dissolvents a les seccions productives) com a residus especials, separant-los, identificant-los com a tal i lliurant-los a un gestor autoritzat per la seva correcta eliminació. Abans aquesta càrrega contaminant era abocada al contenidor general de a fàbrica.

Actualment s'està treballant amb draps rentats i reutilitzats, mitjançant una empresa gestora i amb draps que no es reutilitzen perquè són usats per seccions on la brutícia es molt difícil de tractar.

Accions:

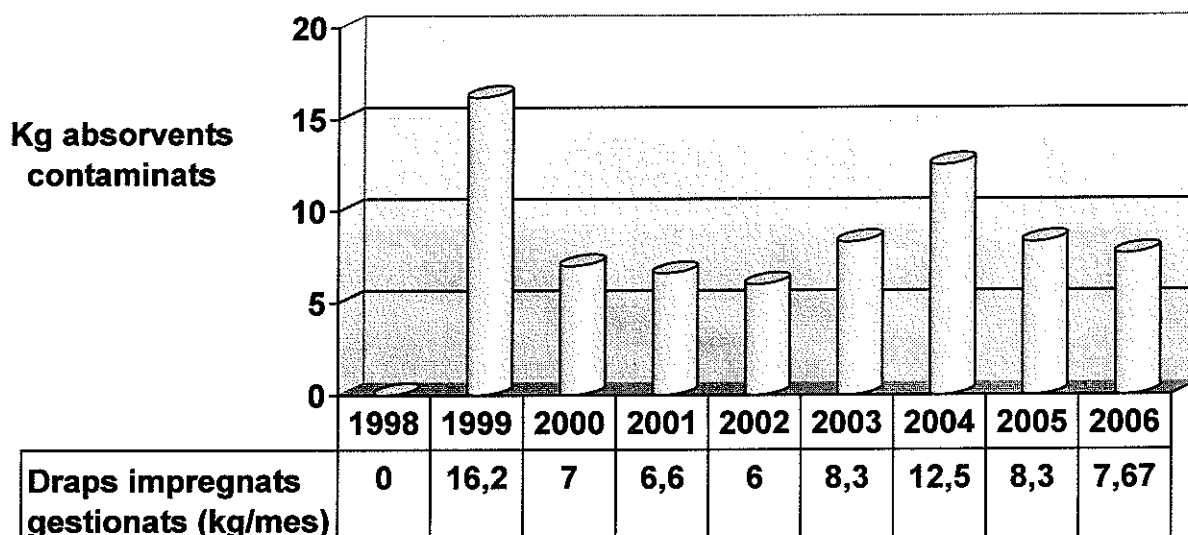
- Canvi en la gestió dels draps que no es reutilitzaven per draps reutilitzables.

Segell i signatura del verificador:



Data:

- Gestió de 16.2 kg de draps impregnats al mes al 1999, de 7 kg/mes al 2000, de 6.6 kg/mes al 2001, de 6 kg/mes al 2002, 8.3 kg/mes al 2003, 12.5 kg/mes al 2004, 8.33 kg/mes al 2005 i 7.67 kg/mes al 2006.

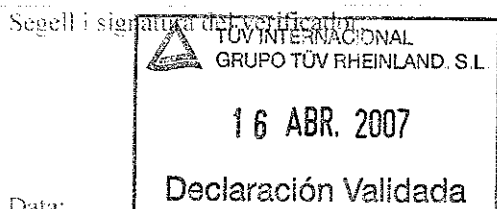


La generació d'aquest tipus de residu no la podem vincular ni a la producció, ni a les matèries comprades, ja que són residus generats en major part per una secció productiva específica i pel personal de taller en les operacions de manteniment i reparació d'infraestructura i maquinaria. El fet de que la producció hagi disminuït no va directament vinculada a les operacions de manteniment i canvi d'infraestructura que fins i tot podríem dir que han augmentat.

Com a objectiu pel proper any hem establert l'obligació d'utilitzar els draps reutilitzables a tota l'empresa per tal d'eliminar la generació d'aquest residu totalment.

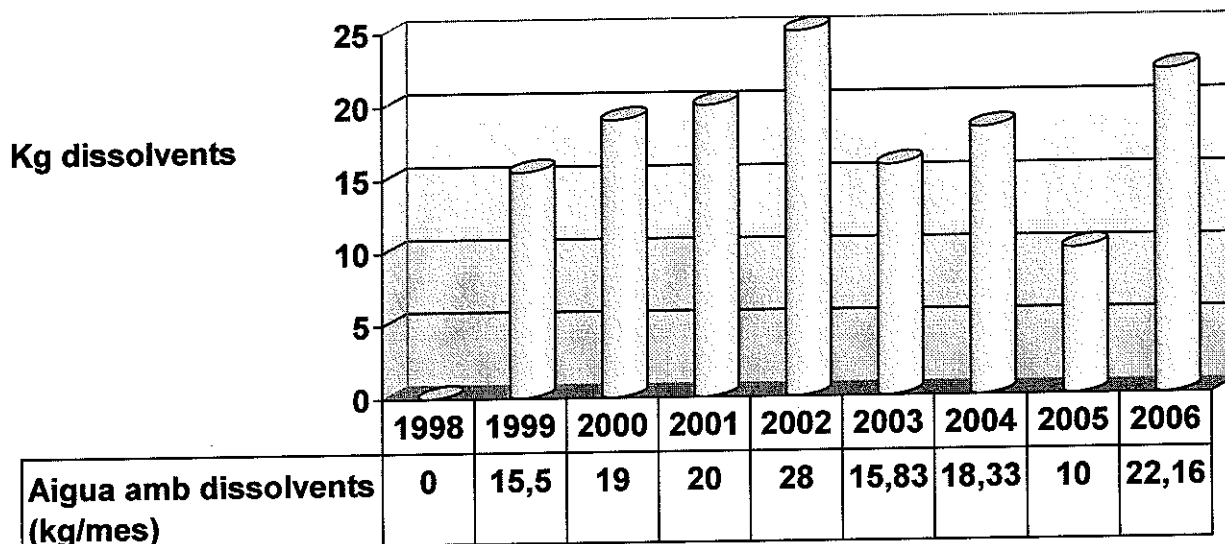
9.5.- RESIDUS ESPECIALS. DISSOLVENTS NO HALOGENATS

L'any 1999 també 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 lliurant-los a un gestor autoritzat per la seva correcta eliminació. Abans aquesta càrrega contaminant era abocada a la xarxa de clavegueram.



Accions:

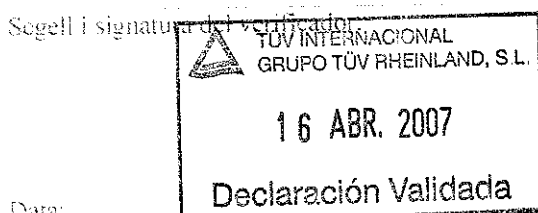
- Gestió de 15.5 kg de residus líquids de dissolvents al mes durant 1999, de 19 kg/mes al 2000, de 20 kg/mes al 2001, de 28 kg/mes al 2002, de 15.83 kg/mes al 2003, de 18,3 kg/mes al 2004, 10 kg/mes al 2005 i de 22.16 kg/mes al 2006.



Com en el cas anterior, la generació d'aquest tipus de residu no la podem vincular a la producció ni a les matèries comprades. El fet de que la producció hagi disminuït pot afectar en part a la generació d'aquest residu, ja que en els anys 2003, 2004 i 2005 l'ús de productes químics va disminuir considerablement i també es van eliminar alguns productes com l'heptà i el tetrahidrofurà. De totes formes l'any 2006 es pensava obtenir una disminució de dissolvents contaminats important que finalment va acabar amb un increment de més del doble respecte al 2005. Això fa pensar que potser no s'està realitzant una correcta manipulació de productes químics i s'ha fixat un objectiu sobre la correcta manipulació de productes químics en les seccions productives per l'any 2007.

9.6.- RESIDUS ESPECIALS. ENVASOS BUITS.

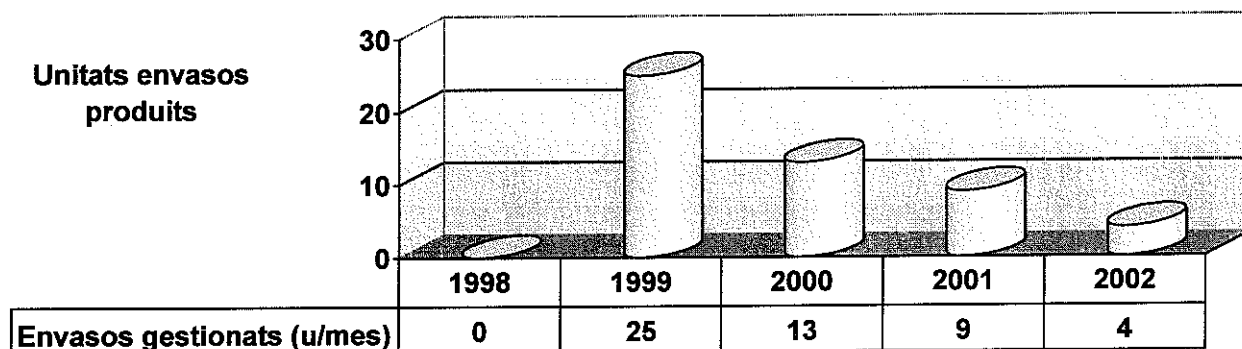
Al 1999 es començà a gestionar els bidons, envasos i llaunes que contenien productes químics com a residus especials, separant-los, identificant-los com a tal i lliurant-los a un gestor autoritzat per la seva correcta eliminació. Abans aquesta càrrega contaminant era abocada al contenidor genera de la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



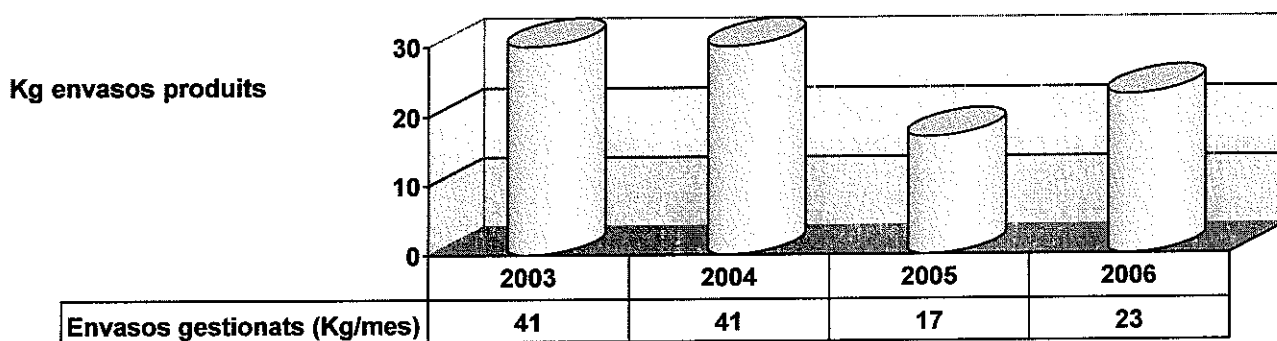
Accions preses:

- Gestió de 25 unitats entre llaunes, bidons y envasos buits al mes al 1999, de 13 unitats al mes al 2000, de 9 unitats al 2001 i de 4 unitats al 2002 com a residu especial.
- Reducció del número d'envasos utilitzats.
- Tant en l'any 2003 com en el 2004 l'empresa gestora va gestionar 490 kg/any que venen a ser una mitja de 41 kg/mes. En el 2005 s'han gestionat 200 kg/any que venen a ser una mitja aproximada de 17 kg/mes i en l'any 2006 280 kg/any que es una mitja aproximada de 23 kg/mes.

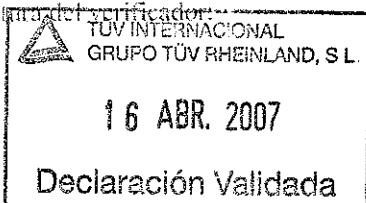
Any 1998-2002



Any 2003-2006



Segell i signatura del verificador:



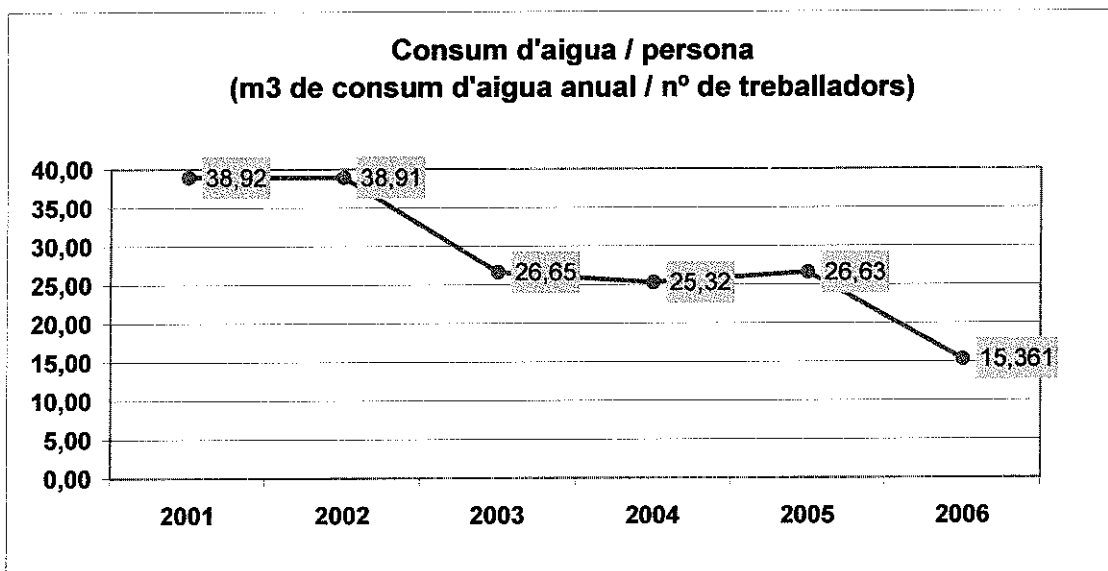
Data:

9.7.- CONSUM D'AIGUA I ABOCAMENTS

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 possibles abocaments indesitjats a la xarxa de clavegueram.

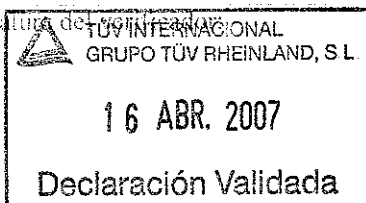
Accions preses:

- 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 la xarxa de clavegueram.
- Seguiment de l'indicador de consum d'aigua per persona, expressat en m³ d'aigua consumida anualment entre el número de treballadors de l'empresa.



A la gràfica podem apreciar que el consum d'aigua estava estable des de l'any 2003 a l'any 2005, degut a que no és un consum que depengui dels processos productius sinó que només depèn del consum sanitari que hi ha durant la jornada laboral. Durant l'any 2006 encara s'ha reduït més el valor de l'indicador, tot i tenir ser els mateixos treballadors.

Segell i signatura del TUV



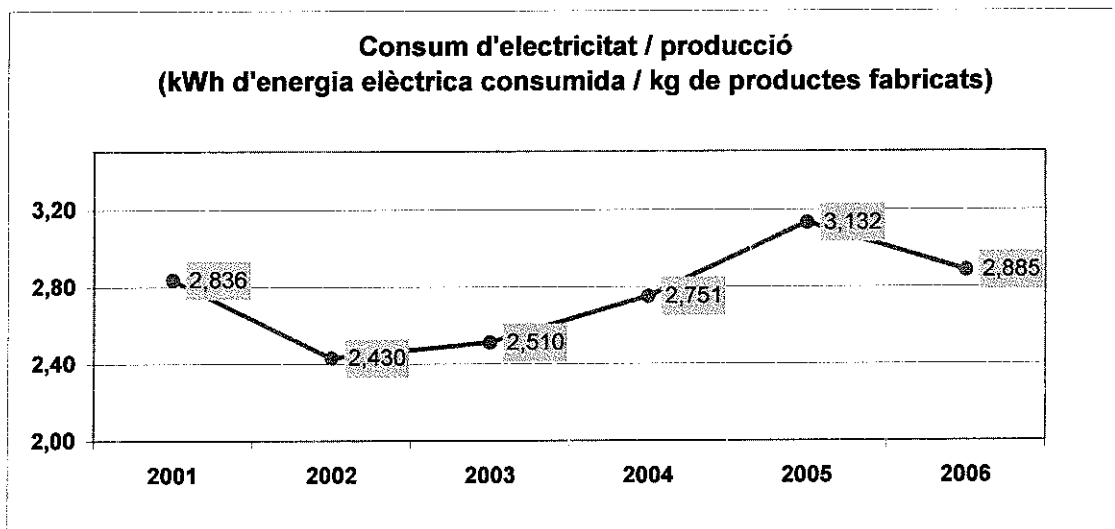
Data:

9.8.- CONSUM D'ENERGIA.

El principal consum energètic de l'empresa era degut 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 dels 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 el 2000 i una reducció del 18% en el 2002 respecte el 2001. L'any 2003 l'energia elèctrica encara va baixar un 6% respecte el 2002.

Accions:

- 2000 – Inici del “projecte gas”. Contractació del gas, canalització i adquisició del forn.
- Es va substituir el 40% de l'enllumenat a finals de l'any 2000. Va ser un objectiu ambiental que consistia en la substitució de l'enllumenat tradicional per balasts d'alta freqüència. Aquests balasts representen un estalvi aproximat del 25% respecte els balasts convencionals. La substitució de tot l'enllumenat va representar un estalvi d'energia elèctrica d'aproximadament 13.000 kWh/any.
- 2001 – A principis d'abril el forn nou ja estava en funcionament.
- Canvi total de l'enllumenat en el 2002.
- Seguiment dels indicadors de consum d'energia respecte a la producció.



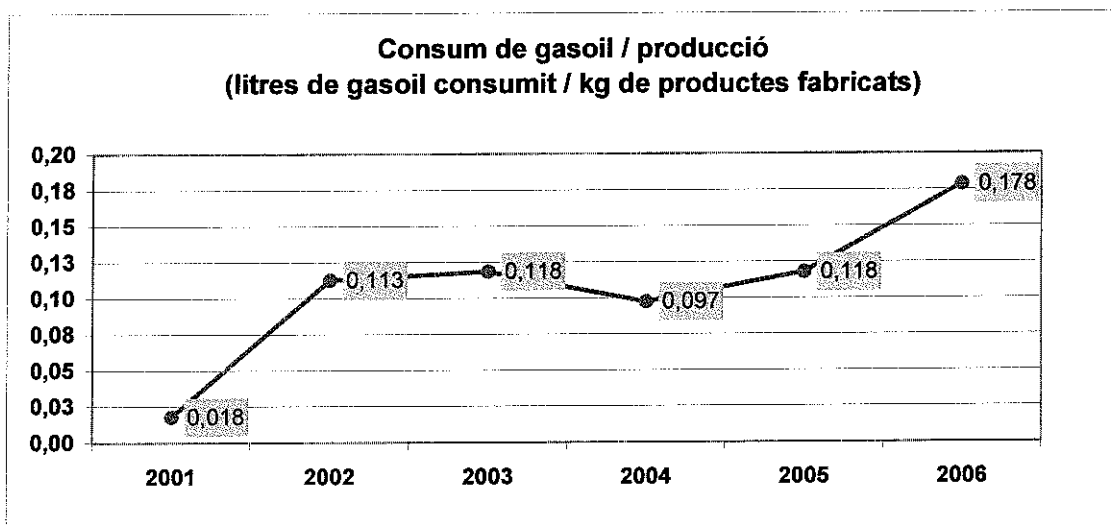
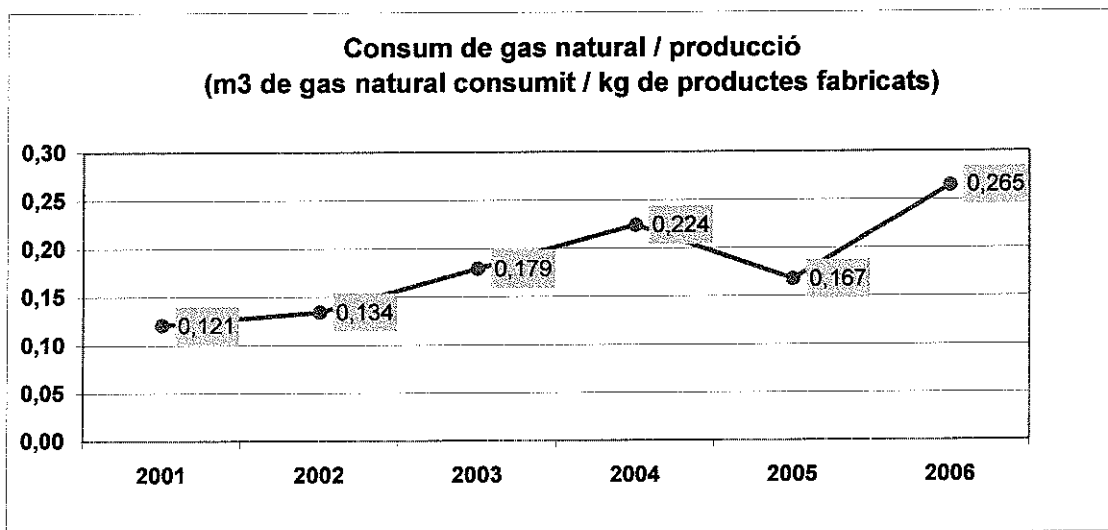
Segell i signatura del verificador

TÜV INTERNACIONAL
GRUPO TÜV RHEINLAND, S.L

16 ABR. 2007

Declaración Validada

Data:



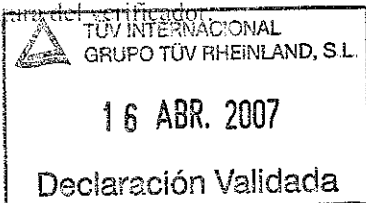
9.9.- SÒL. VESSAMENTS ACCIDENTALS.

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 les màquines gran i secció d'extracció de peces de cautxú de cubetes de protecció de vessaments accidentals al terra.

Segell i signatura del verificador



Data:

- 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.
- Col·locació de tres kits d'emergència per a recollida de vessaments accidentals en les zones on hi ha manipulació de productes químics.

Venair Ibérica S.A. com a empresa inclosa en l'Annex I del RD 9/2005 d'activitats potencialment contaminants del sòl, ha elaborat un informe preliminar de situació (IPS) i l'ha presentat a l'Agència de Residus de Catalunya (ARC), que com a organisme administratiu competent ha de valorar la possibilitat que s'hagi produït o es produeixi actualment contaminació en el sòl. Un cop l'administració hagi completat la fase de reconeixement preliminar ha de considerar si el sòl està o no contaminat. En el cas que el sòl on Venair desenvolupa la seva activitat fos considerat com a sòl contaminat, es desenvoluparà i executarà un projecte de recuperació del sòl.

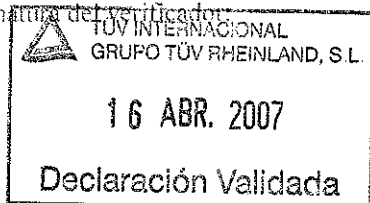
9.10.- ATMOSFERA. EMISSIONS I REDUCCIÓ DE L'ÚS DE DISSOLVENTS. MILLORA DE L'AMBIENT INTERIOR.

La reducció del risc d'exposició a agents químics per emanacions interiors va ser un dels objectius ambiental prioritaris. Per aconseguir-ho es van efectuar les següents accions de millora.

Accions efectuades:

- 1998 – Realitzada una avaluació de l'exposició a agents químics de part de Mútua Egara. Els resultats indicaven un nivell d'exposició molt baix, no obstant es va decidir adoptar mesures de millora.
- Col·locació de dues campanes d'extracció de fums en el secció Vena 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.
- Col·locació de campanes extractores de vapors en la secció de fabricació del tub Vena A/VT1, amb disseny a mida més a peu de màquina per reduir to el que sigui possible l'exposició a agents químics.
- Reducció del consum de dissolvent mitjançant plans específics.

Segell i signatura del verificador



Data:

- 2004- Eliminació definitiva de l'ús del producte heptà. S'ha substituït el seu ús pel producte isopropanol.
- 2005- Eliminació definitiva de l'ús del producte tetrahidrofurà, que era el compost químic més perillós i tòxic utilitzat en l'empresa.
- 2006- Adquisició d'una màquina d'extracció de gasos de soldadura portàtil per poder usar-se al taller o a fàbrica durant la realització de les operacions de soldadura. Abans no es disposava de cap tipus d'extracció per a aquestes operacions.

Actualment amb la disminució de la fabricació no existeix tanta manipulació de productes químics i per tant l'ambient interior és molt millor. De totes formes es va realitzar un estudi de l'exposició a vapors orgànics en les seccions de la màquina gran, màquina silicona i secció de formes de cautxú, per valorar els nivells d'exposició i poder determinar la necessitat de col·locar campanes extractores en aquestes seccions. També s'ha realitzat la captació de mesures d'exposició al talc en la secció d'extrusió de cautxú, única secció on s'utilitza.

Els resultats d'aquestes medicions van concloure que no era necessària la col·locació de cap sistema d'extracció addicional a cap de les seccions avaluades, i que s'havien de prendre mesures adients per evitar el risc per a la salut en l'exposició del talc en la secció d'extrusió de cautxú.

Pel que fa a les emissions dels 5 focus s l'exterior, segons la periodicitat que estableix la legislació aplicable, es realitzen controls de les emissions exteriors a través d'una Entitat Ambiental de Control autoritzada per la Generalitat. A part d'això anualment es realitzen mesures de control dels paràmetres de combustió del cremador de la caldera de gas-oil i del forn de gas natural i es verifica que el rendiment sigui correcte.

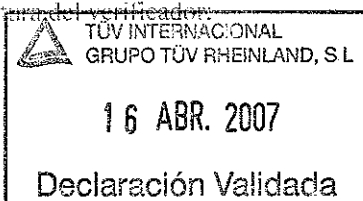
9.12.- PLA D'EMERGÈNCIA. REDUCCIÓ DEL RISC D'INCENDI I D'EXPLOSIÓ.

Els riscos d'incendi i d'explosió s'han 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 ambientals.

Segell i signatura del verificador:



Data:

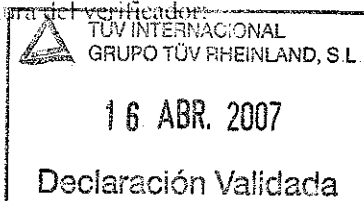
- Adquisició d'una nova centraleta d'incendis i col·locació del plànol de les diferents zones d'incendi existents en l'empresa.
- Revisió i actualització del Pla d'Emergència, revisant el procediment segons la nova distribució de la fàbrica, formant equips nous d'emergència, programant el manteniment periòdic de la centraleta d'alarma, detectors, sirenes, polsadors, extintors i boques d'incendi.
- Col·locació de plànols d'evacuació actualitzats en la zona de fàbrica.
- Realitzada formació específica al personal integrant del Pla d'Emergència (equips de primers auxilis, equips d'intervenció, equips d'evacuació, etc.) i informació de les consignes d'actuació en el mateix a tot el personal de l'empresa.
- Realització de Simulacres d'Emergència anuals, ja siguin d'actuació o d'evacuació.
- L'any 2005 s'ha incorporat la realització de simulacres ambientals (actuació en cas de vessament accidental de producte químic).
- Realitzades revisions anuals dels detectors d'incendi, centraleta d'alarma, polsadors, sirenes extintors i boques d'incendi.

9.13.- SUBCONTRACTACIÓ

L'externalització de part de la producció a Xina produeix impactes ambientals que en la mesura de les nostres possibilitats ens veiem obligats a controlar. Per això des de la nostra empresa s'ha implantat el requisit d'establir criteris d'acompliment ambiental relacionats amb el procés de subcontractació a la planta xinesa, donat que les pràctiques ambientals d'aquest subcontractista les considerem com un aspecte ambiental indirecte molt important.

Per això, l'any 2005 es va començar a incloure dins dels objectius ambientals el control de la generació de residus en aquest procés d'outsourcing. En els propers anys seguirem incloent més objectius ambientals per mirar de vetllar pel control dels impactes ambientals indirectes que puguem generar amb la fabricació externa dels nostres productes. El proper any 2007 ha de servir per acabar d'establir els indicadors adients en el control del procés de outsourcing.

Segell i signatura del verificador

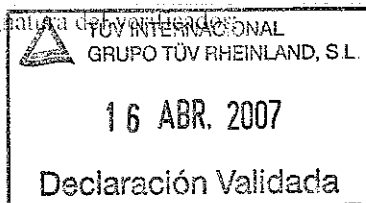


Data:

10. VALIDESA DE LA DECLARACIÓ

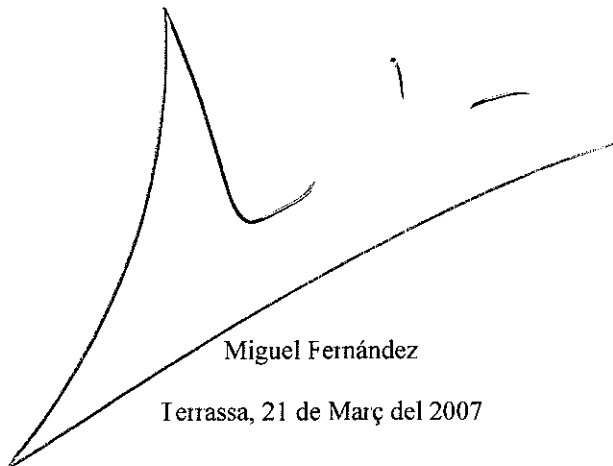
La següent Declaració completa es realitzarà en el 1^{er} trimestre del 2010. A més, *Venair Ibérica S.A.* realitzarà una Declaració anual actualitzada que serà validada pel verificador ambiental i presentada al Departament de Medi Ambient i Habitatge.

Segell i signatura del verificador



Data:

La present Declaració Ambiental ha estat elaborada i aprovada pels responsables de l'empresa Venair Ibèrica, S.A.



Miguel Fernández

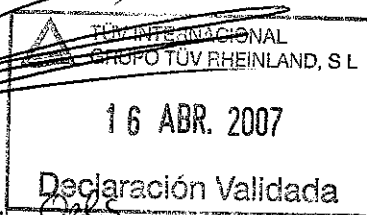
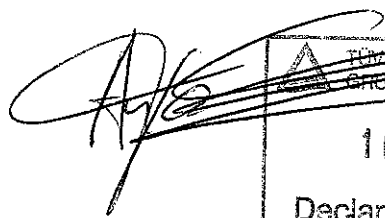
Terrassa, 21 de Març del 2007

Verificat el sistema i validada la Declaració per:
ENTITAT DE VERIFICACIÓ AMBIENTAL TÜV INTERNATIONAL, S.A.
(Grupo TÜV Rheinland)
Nº de acreditación E-V-0010



TÜV Internacional
Grupo TÜV Rheinland

Nº verificador: ES-V-0010



Srta. Anja Gals
Responsable Entitat de Verificació

Segell i signatura del verificador:

Data:

U.S. GOVERNMENT PRINTING OFFICE: 1964