CYTEC

Surface Specialties

Declaración Medioambiental

2004

Cytec Surface Specialties Ibérica, S. L.

CYTEC
Surface Specialties

1. Indice

1) Indice.....Pág. 2
2) Introducción .....Pág. 3
3) Presentación de la Empresa
   3.1 Grupo Cytec Surface Specialties Ibérica.....Pág. 4
   3.2 Descripción de Cytec Surface Specialties Ibérica, S.L...Pág. 5
   3.3 Plano de situación y emplazamiento..... Pág. 6
   3.4 Plano de la empresa..... Pág. 7
4) Programa de producción.
   4.1 Productos fabricados .....Pág. 8
   4.2 Materias Primas utilizadas.....Pág. 9
   4.3 Esquema del proceso productivo.....Pág. 10
5) Política de Seguridad y Medio Ambiente .....Pág. 11
6) Sistema de Gestión de la Calidad y del Medio Ambiente.
   6.1 Descripción del Sistema .....Pág. 12
   6.2 Declaración de la Dirección .....Pág. 13
7) Valoración de los aspectos medioambientales ..... Pág. 14
   7.1 Consumo de materias primas .....Pág. 15
   7.2 Consumo de energía .....Pág. 15
   7.3 Consumo de agua .....Pág. 16
   7.4 Aguas residuales.....Pág. 17
   7.5 Emisiones a la atmósfera.....Pág. 19
   7.6 Residuos .....Pág. 21
   7.7 Emisiones sonoras. Olor, polvo, vibraciones .....Pág. 22
   7.8 Suelo. Tráfico .....Pág. 22
   7.9 Aspectos medioambientales indirectos.....Pág. 23
8) Objetivos de mejora medioambiental
   Revisión de objetivos del periodo 2002-2004 ..... Pág. 25
   Objetivos de mejora para el periodo 2005-2007..... Pág. 26
9) Valoración del comportamiento medioambiental..... Pág. 27
10) Próxima declaración..... Pág. 28

13 DIC. 2005

2. Introducción

La presente Declaración Medioambiental 2004 de Cytec Surface Specialties Ibérica S.L., se emite de acuerdo con lo dispuesto en el apartado 3 del Anexo III del Reglamento 761/2001 CE y tiene como objeto, además de reflejar la evolución de los aspectos medioambientales producidos desde el año 2000 al 2004, facilitar a las partes interesadas información sobre el impacto medioambiental y la mejora permanente del comportamiento medioambiental de nuestra organización.

La primera Declaración Medioambiental, correspondiente a 1998 y la simplificada de 1999 se realizaron a nombre de Vianova Resins, S.A. Las posteriores se han realizado a nombre de Solutia Ibérica, S.L. debido al cambio de nombre, como resultado de la absorción, en diciembre de 1999, del grupo Vianova Resins por la compañía Solutia Inc. En enero de 2003 es absorbida por el grupo belga UCB y pasa a llamarse SURFACE SPECIALTIES IBERICA, S.L.

En fecha 1 de marzo de 2005 es absorbida por el grupo norteamericano CYTEC y a partir de 26 de septiembre de 2005 pasa a llamarse CYTEC SURFACE SPECIALTIES IBERICA, S.L., con cuyo nombre opera en la actualidad.

Desde la publicación de la anterior Declaración Medioambiental no se han producido cambios significativos en las instalaciones, ni en los procesos de producción. La paleta de productos fabricados, agrupados por familias de resinas, no ha sufrido variaciones importantes. Los únicos cambios se refieren a las cantidades fabricadas de cada familia de resinas.

En la presente Declaración Medioambiental se describen de forma resumida, además de las cantidades de productos acabados y de materias primas consumidas, los aspectos medioambientales derivados de la actividad:

Consumo de materias primas.

Consumo de energía.

Consumo de agua.

Vertidos de aguas residuales.

Emisiones a la atmósfera (focos de combustión y de proceso).

Generación de residuos.

Ruido externo e interno. Olor, polvo, vibraciones

Suelo. Tráfico

Aspectos medioambientales indirectos

La Empresa está registrada desde febrero de 1999 con el número ES-CAT-S-0000009 de acuerdo con lo que disponía el artículo 8 del reglamento 1836/93 CE (EMAS I).

13 DIC. 2005

3. Presentación de la Empresa:

3.1 Grupo Cytec Surface Specialties

A partir del 1 de octubre de 1995, todas las actividades relacionadas con las resinas policondensadas de Hoechst para recubrimientos líquidos, recubrimientos en polvo, tintas de imprenta y aplicaciones técnicas, fueron concentradas en el Grupo Vianova Resins, con sede en Mainz-Kastel (Wiesbaden), Alemania.

La sociedad se fundó originalmente en Austria, en 1949, y se hizo famosa como "el lugar de nacimiento de las resinas al agua", debido a la labor de sus fundadores, pioneros en el campo de las resinas ecológicas.

Como se ha descrito en la página anterior, a partir del 1 de julio de 2000 la empresa pasa a llamarse Solutia Ibérica, S.L., como resultado de la absorción, en diciembre de 1999, del grupo Vianova Resins por la compañía Solutia Inc. A partir de enero de 2003 es absorbida por el grupo belga UCB y pasa a llamarse Surface Specialties Ibérica, S.L.

En fecha 1 de marzo de 2005 es absorbida por el grupo norteamericano CYTEC y a partir de 26 de septiembre de 2005 pasa a llamarse CYTEC SURFACE SPECIALTIES IBERICA, S.L., con cuyo nombre opera en la actualidad.

Las actividades del grupo Cytec Surface Specialties se desarrollan a nivel mundial

Las especialidades del negocio se pueden separar en los siguientes campos: resinas líquidas, incluidas las cataforéticas y fenólicas, resinas en polvo, resinas técnicas y resinas para tintas de imprenta. Hoy en día la Compañía dispone de 15 plantas de producción en Europa y 12 adicionales repartidas en América y Asia con un total de 4500 colaboradores.

Cytec Surface Specialties, como uno de los líderes tecnológicos y de mercado en Europa en resinas high-solids, al agua, en polvo y rad-cure ofrece una amplia gama de productos para recubrimientos industriales, tintas de impresión, construcción y automoción que combinan óptimos rendimientos con propiedades ecológicas. En el relevante campo de las resinas diluidas al agua, cuya tecnología fuimos de los primeros en desarrollar, nuestro trabajo de investigación y desarrollo tiene como objeto ofrecer nuevas oportunidades ecológicas y económicas.

13 DIC. 2005
AENOR Asociación Española de

3. Presentación de la Empresa:

3.2 Descripción de Cytec Surface Specialties Ibérica, S.L

CYTEC SURFACE SPECIALTIES IBERICA,S.L.

N.I.F. B-28075851

Calle Industria, 7. Polígono Industrial.

08120 La Llagosta- Barcelona

Teléfono 93.544.34.46 Fax 93.544.35.94

Cytec Surface Specialties Ibérica, S.L. es una empresa del grupo Cytec Industries Inc., con sede en West Paterson, New Jersey (EEUU).

La actividad de la empresa se centra en la fabricación y venta de resinas sintéticas que se usan en la industria de pinturas líquidas y barnices en sectores como el del automóvil, construcción y electrodomésticos entre otros.

En el año 1963, la empresa inicia su actividad como Vianova Ibérica, S.A.

Más adelante, en 1991 se fusiona con Hoechst Ibérica, S.A., pasando a designarse Hoechst Ibérica, S.A., Fábrica Vianova. En fecha 1 de julio de 1996 se constituye como empresa jurídicamente independiente bajo la denominación de Vianova Resins, S.A., perteneciente al grupo Vianova Resins GmbH. El 20 de diciembre de 1999 es absorbida por la compañía Solutia Inc. A partir de enero de 2003 es absorbida por el grupo belga UCB y pasa a llamarse Surface Specialties Ibérica, S.L.

En fecha 1 de marzo de 2005 es absorbida por el grupo norteamericano CYTEC y a partir de 26 de septiembre de 2005 pasa a llamarse CYTEC SURFACE SPECIALTIES IBERICA, S.L., con cuyo nombre opera en la actualidad..

La empresa situada en el Polígono Industrial de La Llagosta, cercano a Barcelona, dispone de 11.450 m^2 de terreno, donde se ubican los edificios de fábrica, de laboratorios y oficinas, de almacenes, de energías y edificio social. Este último alberga vestuarios, comedor y mantenimiento. Dispone además de un terreno anexo, separado del primero por la calle Dr. Ferran y con acceso por dicha calle, que cuenta con 10.772 m^2, de ellos 5.500 m^2 ocupados por el almacén de inflamables.

Para la fabricación de resinas cuenta con trece reactores, con lo que es posible fabricar unas 22000 toneladas, trabajando en tres turnos.

La plantilla de la empresa esta formada actualmente por 89 colaboradores.

1 3 DIC. 2005

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

CYTEC
Surface Specialties

3. Presentación de la Empresa:

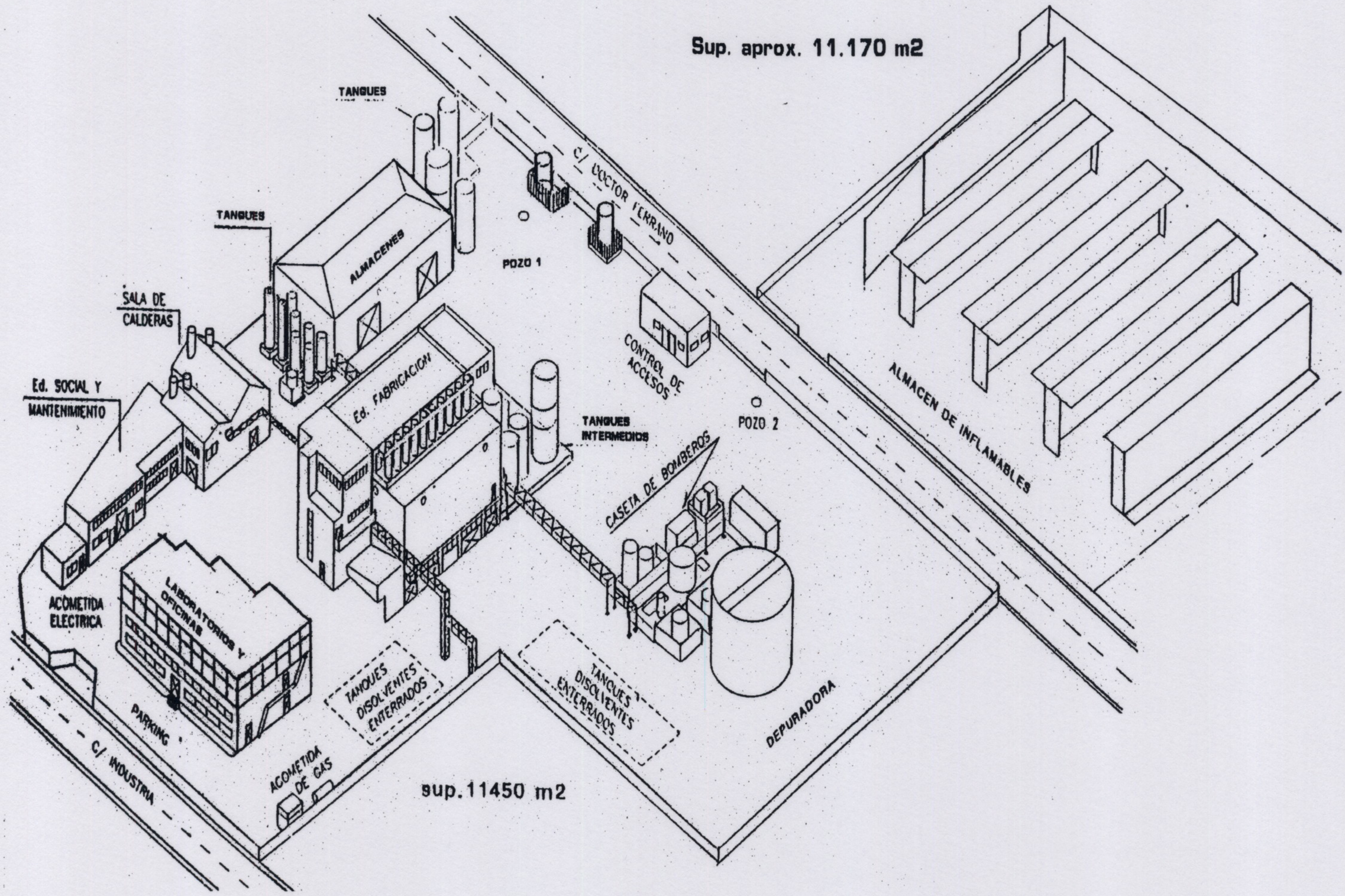
3.3 Plano de situación y emplazamiento



13 DIC. 2005

CYTEC
Surface Specialties

3.4 Plano de la empresa



4. Programa de producción:

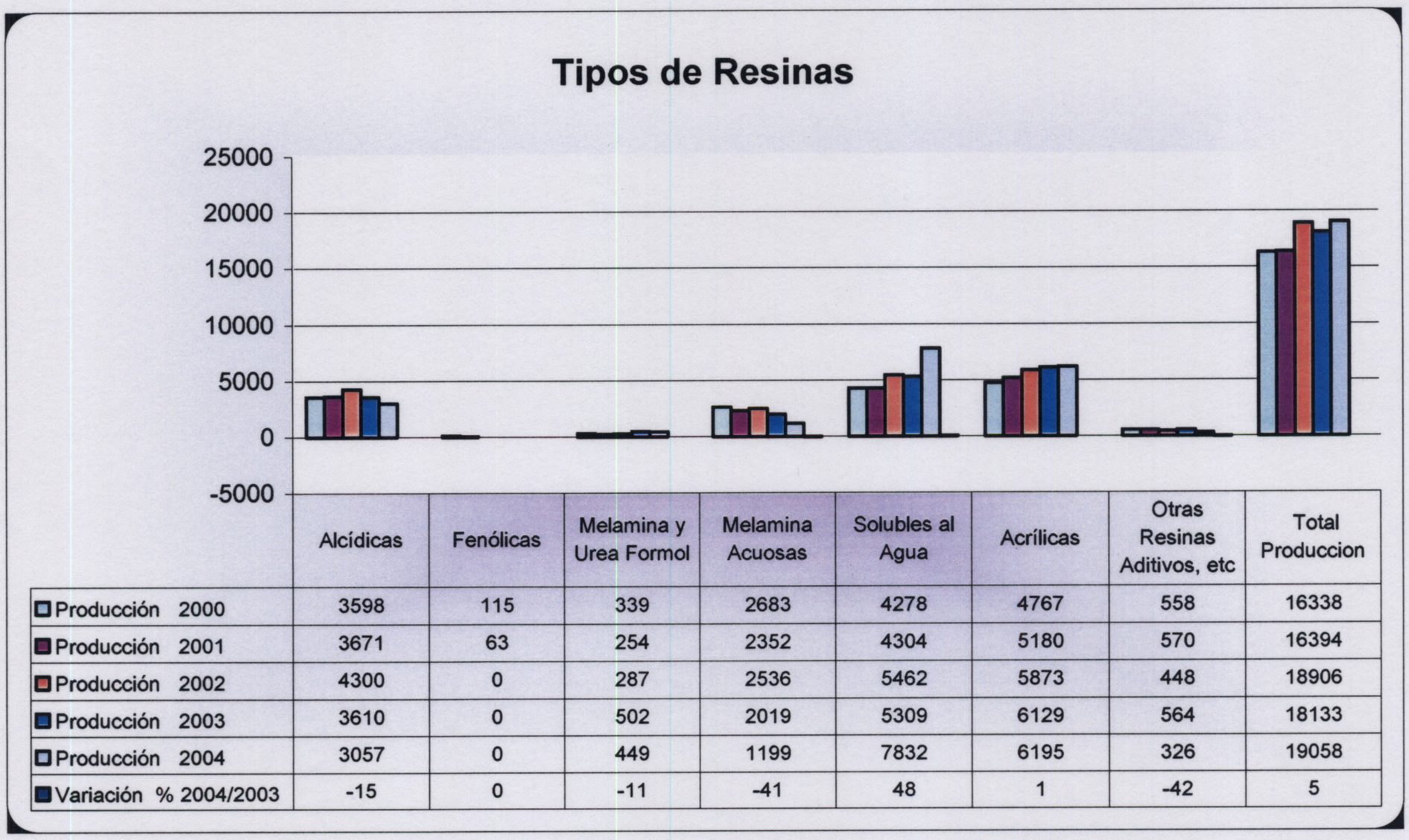
1 3 DIC. 2005

4.1 Productos fabricados:

Los productos fabricados por Cytec Surface Specialties Ibérica, S.L. son una referencia de calidad en el mercado internacional del subsector químico de resinas.

La fabricación se realiza utilizando un sistema de gestión de la calidad certificado por AENOR y basado en la Norma UNE-EN ISO-9001 y el referencial ISO/TS 16949. La evolución de la producción, expresada en toneladas, en los últimos años ha sido para los diferentes tipos de resinas:

Tipo de resinas	Producción 2000	Producción 2001	Producción 2002	Producción 2003	Producción 2004	Variación % 2004/2003
Alcídicas	3598	3671	4300	3610	3057	-15
Fenólicas	115	63	0	0	0	0
Melamina y Urea Formol	339	254	287	502	449	-11
Melamina Acuosas	2683	2352	2536	2019	1199	-41
Solubles al Agua	4278	4304	5462	5309	7832	48
Acrílicas	4767	5180	5873	6129	6195	1
Otras Resinas Aditivos, etc	558	570	448	564	326	-42
Total Produccion	**16338**	**16394**	**18906**	**18133**	**19058**	5



	Alcídicas	Fenólicas	Melamina y Urea Formol	Melamina Acuosas	Solubles al Agua	Acrílicas	Otras Resinas Aditivos, etc	Total Produccion
Producción 2000	3598	115	339	2683	4278	4767	558	16338
Producción 2001	3671	63	254	2352	4304	5180	570	16394
Producción 2002	4300	0	287	2536	5462	5873	448	18906
Producción 2003	3610	0	502	2019	5309	6129	564	18133
Producción 2004	3057	0	449	1199	7832	6195	326	19058
Variación % 2004/2003	-15	0	-11	-41	48	1	-42	5

13 DIC. 2005

4. Programa de producción:

4.2.- Materias primas utilizadas

En el cuadro siguiente se resume el consumo de materias primas para la fabricación de los productos del apartado anterior.

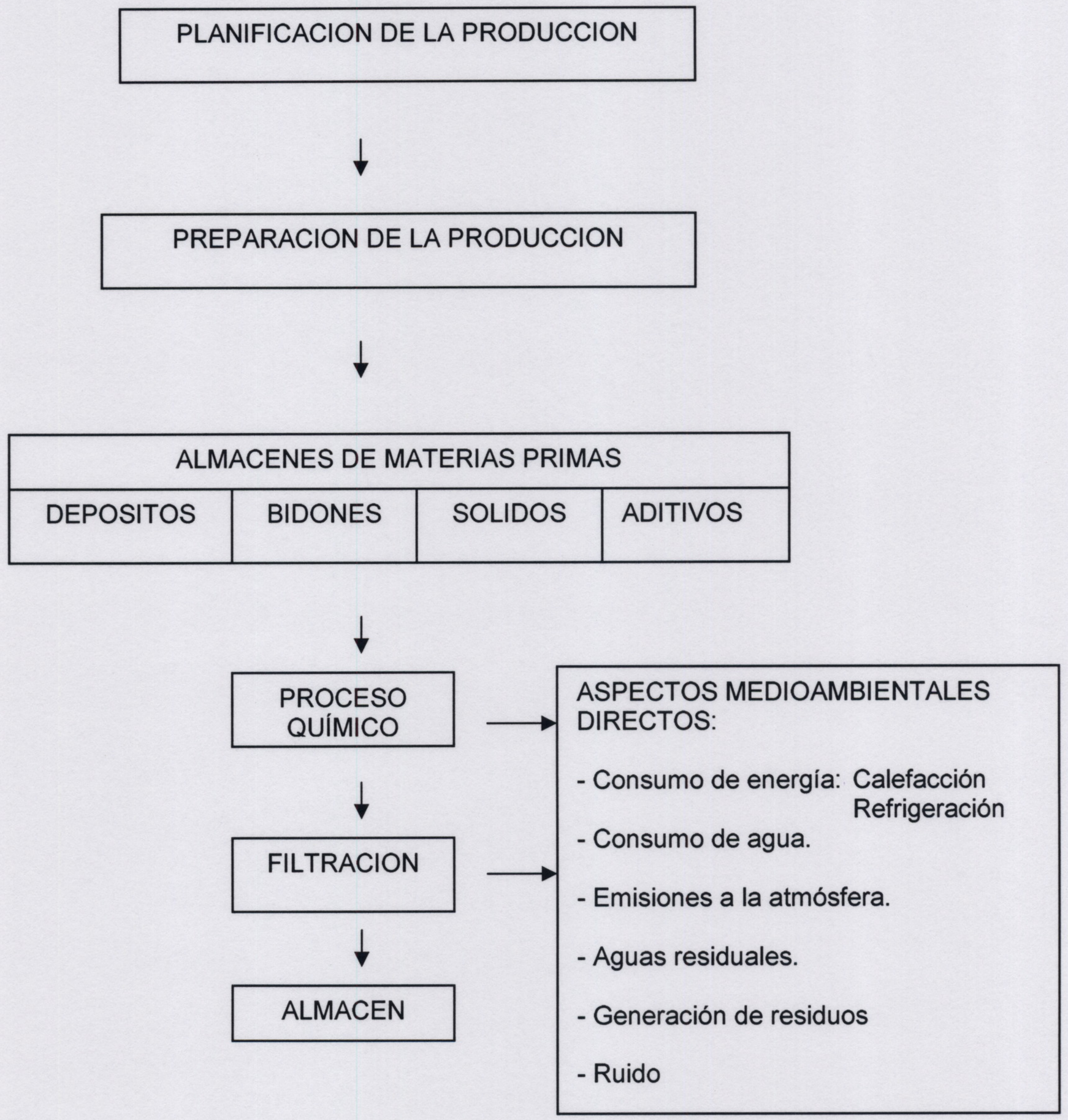
Tipo de materia prima	2000 (to.)	2001 (to.)	2002 (to.)	2003 (to.)	2004 (to.)
Agua Destilada	3314	2878	3554	3666	5016
Aceites y grasas	1021	927	991	835	740
Productos refinería petróleo	2261	2238	2560	2413	2311
PRODUCTOS QUIMICOS ORGANICOS					
Hidrocarburos	1220	1232	1404	1486	1527
Alcoholes y derivados	2717	2683	3180	3018	2927
Fenoles y derivados	486	458	515	541	665
Aldehidos y derivados	1059	936	963	780	429
Acetonas y derivados	136	136	209	163	166
Poliácidos orgánicos y derivados	2764	2731	3098	2967	2890
Compuestos nitrogenados y derivados	398	332	409	321	358
Otros productos químicos orgánicos	1154	1060	1205	800	667
Otros productos químicos inorgánicos	55	64	63	87	99
OTROS PRODUCTOS QUIMICOS	74	56	45	39	38
INTERM. Y OTRAS RESINAS SINT.	1086	1891	1535	1886	1767

- **No se utilizan compuestos orgánicos halogenados.**

1 3 DIC. 2005

4. Programa de producción:

4.3 Esquema de proceso productivo



El proceso productivo se realiza, en gran parte, controlado por ordenador y se desarrolla en tres turnos de 8 horas de lunes a viernes.

1 3 DIC. 2005

5. Política de Seguridad y Medio Ambiente

La Política de Seguridad y Medio Ambiente de **CYTEC SURFACE SPECIALTIES IBERICA, S.L.** se basa en los siguientes principios:

1.- Garantizar la máxima seguridad para las personas, el Medio Ambiente y los bienes materiales. En cumplimiento de este compromiso las instalaciones son diseñadas, construidas, operadas y mantenidas de forma que se cumpla la normativa legal de aplicación y otros compromisos que se suscriban en cuanto a la Seguridad y al Medio Ambiente.

2.- Fabricar productos y utilizar procesos de fabricación, que en condiciones normales de funcionamiento y de utilización, presenten un riesgo aceptable para la salud y para el Medio Ambiente, utilizando la mejor tecnología disponible de acuerdo con una aplicación económicamente viable.

3.- Evaluar y controlar las posibles repercusiones sobre la seguridad y la salud de los colaboradores y al Medio Ambiente de todas las actividades que se lleven a cabo en la planta, así como de los nuevos procesos, adoptando las medidas necesarias para prevenir la contaminación y los riesgos, así como los accidentes graves, elaborando planes de emergencia para condiciones de operación anormales.

4.- Orientar cada acción hacia la mejora continuada de la actuación medioambiental y de seguridad, cumpliendo con los requisitos legales aplicables y preparando periódicamente programas y objetivos medioambientales y de seguridad.

5.- Fomentar la participación y responsabilidad de todo el personal mediante programas de formación e información.

6.- Revisar periódicamente la aplicación de esta Política, para garantizar su cumplimiento y para verificar su coherencia con estos principios y con el compromiso de mejora continua de los resultados medioambientales y de seguridad, mediante planes de actuación adecuados a las actividades de la empresa.

7.- Poner a disposición de las partes interesadas externas, información periódica sobre los aspectos de seguridad y medioambientales e informar a nuestros clientes sobre la manipulación, uso y eliminación de nuestros productos.

Este compromiso se lleva a cabo de forma programada según se establece en el Sistema de Gestión de la Calidad, del Medioambiente y de la Seguridad, que desarrolla las reglas generales para su implantación.

Esta Política de Seguridad y Medio Ambiente es de objetivo común y de cumplimiento por parte de todo el personal, siendo la Dirección responsable de su implantación y seguimiento.

La Llagosta, septiembre de 2005

Joachim Zöller
Plant Manager

13 DIC. 2005
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

6. Sistema de Gestión Medioambiental:

6.1 Descripción del Sistema.

El Sistema de Gestión Medioambiental de Cytec Surface Specialties Ibérica, S.L. se encuentra integrado con el Sistema de Gestión de la Calidad y el Sistema de Gestión de la Seguridad formando un único Sistema de Gestión que se fundamenta en los principios de la Política de Seguridad y Medio Ambiente, y en la Política de Calidad. Son documentos básicos del Sistema:

El Manual del Sistema de Gestión, que describe el sistema, es decir, la Política de Seguridad y Medio Ambiente, la Política de Calidad, las responsabilidades concretas y la organización de la empresa para alcanzar los objetivos de las políticas.

Los Procedimientos Generales y los específicos de gestión medioambiental y de gestión de la seguridad, que describen las fases, secuencias, instrucciones y registros para asegurar la implantación del Sistema.

La empresa obtuvo las certificaciones del Sistema de aseguramiento de la Calidad ER-0288/1994 en fecha 19.12.1994 y del Sistema de Gestión Medioambiental CGM-98/055 en fecha 07.09.1998. Ambas certificaciones con el sello AENOR.

La Dirección para garantizar el cumplimiento, tanto de la política como de los requisitos medioambientales aplicables y mantener al día el Sistema, ha nombrado un Comité de Seguridad y Medioambiente formado por:

- Plant Manager
- Jefe de Producción
- Jefe de Ingeniería
- Jefa de Laboratorios
- Gestor de Seguridad, Medioambiente y Calidad

1 3 DIC. 2005

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

CYTEC
Surface Specialties

6. Sistema de Gestión Medioambiental:

6.2 Declaración de la Dirección.

Para asegurar el nivel de calidad de nuestros productos, equivalente a las exigencias del mercado y esencialmente para satisfacer los requisitos de nuestros clientes, queremos potenciar, organizar y divulgar nuestra actitud respecto a la calidad. Igualmente queremos satisfacer las necesidades y exigencias actuales y futuras en relación a la protección y conservación del Medio Ambiente y a la seguridad de nuestras operaciones.

El Sistema de Gestión de la Calidad, del Medio Ambiente y de la Seguridad recoge y explica las responsabilidades de todo el personal de la empresa respecto a la calidad, al medioambiente y a la Seguridad. La Dirección asume la responsabilidad de que la Política de Calidad y la Política de Seguridad y Medio Ambiente, así como el Sistema, se difundan a todos los niveles de la organización, y sean comprendidos, aplicados y mantenidos en vigor.

La Dirección de **CYTEC SURFACE SPECIALTIES IBERICA, S.L.** proporciona recursos, tanto de medios como de personal, para llevar a cabo las actuaciones de este Sistema de Gestión.

Instamos a toda la organización de **CYTEC SURFACE SPECIALTIES IBERICA, S.L.** a la aplicación y mejora del contenido del Sistema de Gestión de los procedimientos y procesos que lo constituyen.

La Dirección, sin menoscabo de sus responsabilidades para establecer las políticas y objetivos y revisar el Sistema, delega la autoridad para la aplicación del mismo en Don Albert Turull como Gestor de Seguridad Medio Ambiente y Calidad (GSMAQ).

Joachim Zöller
Plant Manager

13 DIC. 2005

CYTEC
Surface Specialties

7. Valoración de los aspectos medioambientales:

La producción de resinas en las instalaciones de La Llagosta produce, en condiciones normales de funcionamiento, un efecto sobre el medioambiente derivado del consumo de:

- Materias primas.

- Energía:
  - Gas natural, empleado en los procesos de calentamiento.
  - Electricidad, accionamiento de agitadores, bombas, compresores, etc.
  - Gasóleo, accionamiento de motores térmicos y calefacción.

- Agua. Empleada en los procesos de refrigeración y lavado de instalaciones, así como para consumo de tipo doméstico.

La actividad desarrollada genera además aguas residuales, emisiones a la atmósfera-gases de combustión y de proceso-, producción de residuos y emisiones sonoras, manteniéndose todas ellas por debajo de los límites legales.

Por otra parte, de acuerdo con la última revisión del procedimiento interno PMA2301, de identificación de evaluación y aspectos medioambientales se califican como significativos, en condiciones normales y anormales de funcionamiento, los siguientes aspectos:

- Las emisiones a la atmósfera de los focos de proceso.
- El vertido de aguas residuales.
- La generación de los siguientes residuos:
  - Aguas madre de reacción
  - Disolventes residuales
  - Fangos de decantación de depuradora
  - Material de filtración contaminado
  - Envases metálicos
  - Basura: Residuos asimilables a domésticos
- Ruido externo, cuando se pone en funcionamiento algunos dispositivos de seguridad: motores diesel de grupo electrógeno y bombas de agua contra incendios.

En caso de accidentes o incidentes se han encontrado significativos los siguientes aspectos:

- Generación de residuos: disolventes, resinas residuales y material contaminado producidos por roturas y sobrellenados accidentales de envases y depósitos de almacenamiento.
- Emisiones a la atmósfera producidas por rotura de discos de ruptura o aberturas de válvulas de seguridad.
- Aguas residuales producidas en la extinción de un incendio en las instalaciones.

Los aspectos medioambientales indirectos pueden verse en el apartado 7.9 de la página 23.

13 DIC 2005 AENOR Asociación Española de

7. Valoración de los aspectos medioambientales:

Consumos:
En las tablas sucesivas la columna **Cant./Prod.** es el resultado de la división entre la cantidad del aspecto que se considera en cada fila y las toneladas de producción del año que se indica en la columna.

La columna **Var. %** indica la variación obtenida en el año 2004 respecto a la de 2003, en %, del aspecto que se considera en cada fila referida a la tonelada de producto acabado, es decir la variación del dato **Cant./Prod.** de 2004 con respecto a 2003.

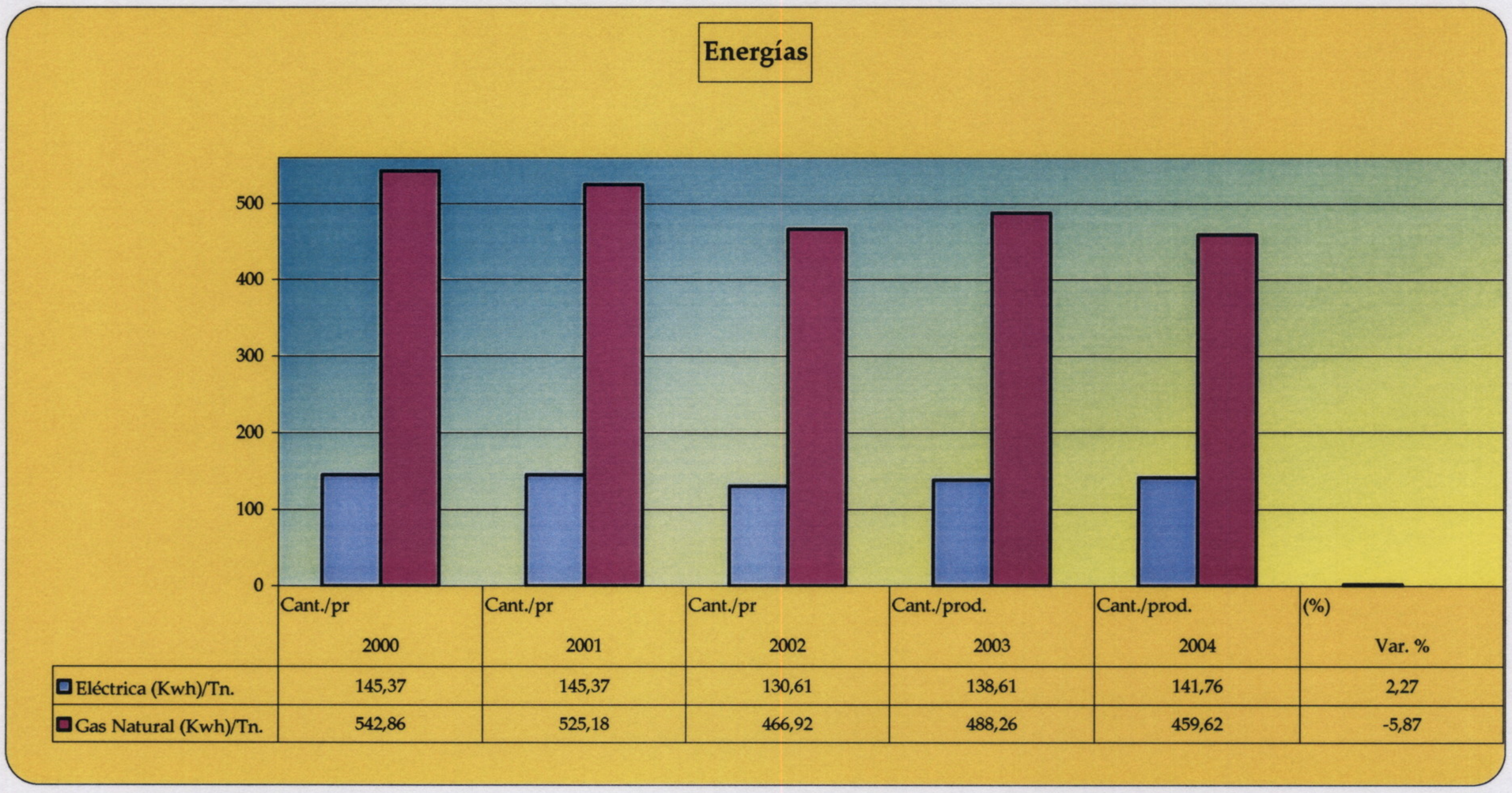
7.1 Consumo de materias primas: (Ver datos en página 9)

7.2 Consumo de energías:

Tipo energía	2000	2001	2002	2003		2004		Var. %
	Cant./pr	Cant./pr	Cant./pr	2003	Cant./pr	2004	Cant./pr	(%)
Eléctrica (Kwh)	145,37	145,37	130,61	2513455	138,61	2701670	141,76	2,27
Gas Natural (Kwh)	542,86	525,18	466,92	8853695	488,26	8759414	459,62	-5,87
Gasóleo A (litros)	5718	5095	5983	6618	(*)	8040	(*)	(*)
Gasóleo C (litros)	15178	6000	3000	5000	(*)	8000	(*)	(*)

(*) Valores no ligados a la producción.

El aumento de la producción en un 5% ha contribuido al mantenimiento de la eficiencia energética, produciéndose un pequeño repunte en el consumo eléctrico con respecto a 2003, así como una sensible disminución del consumo de gas.



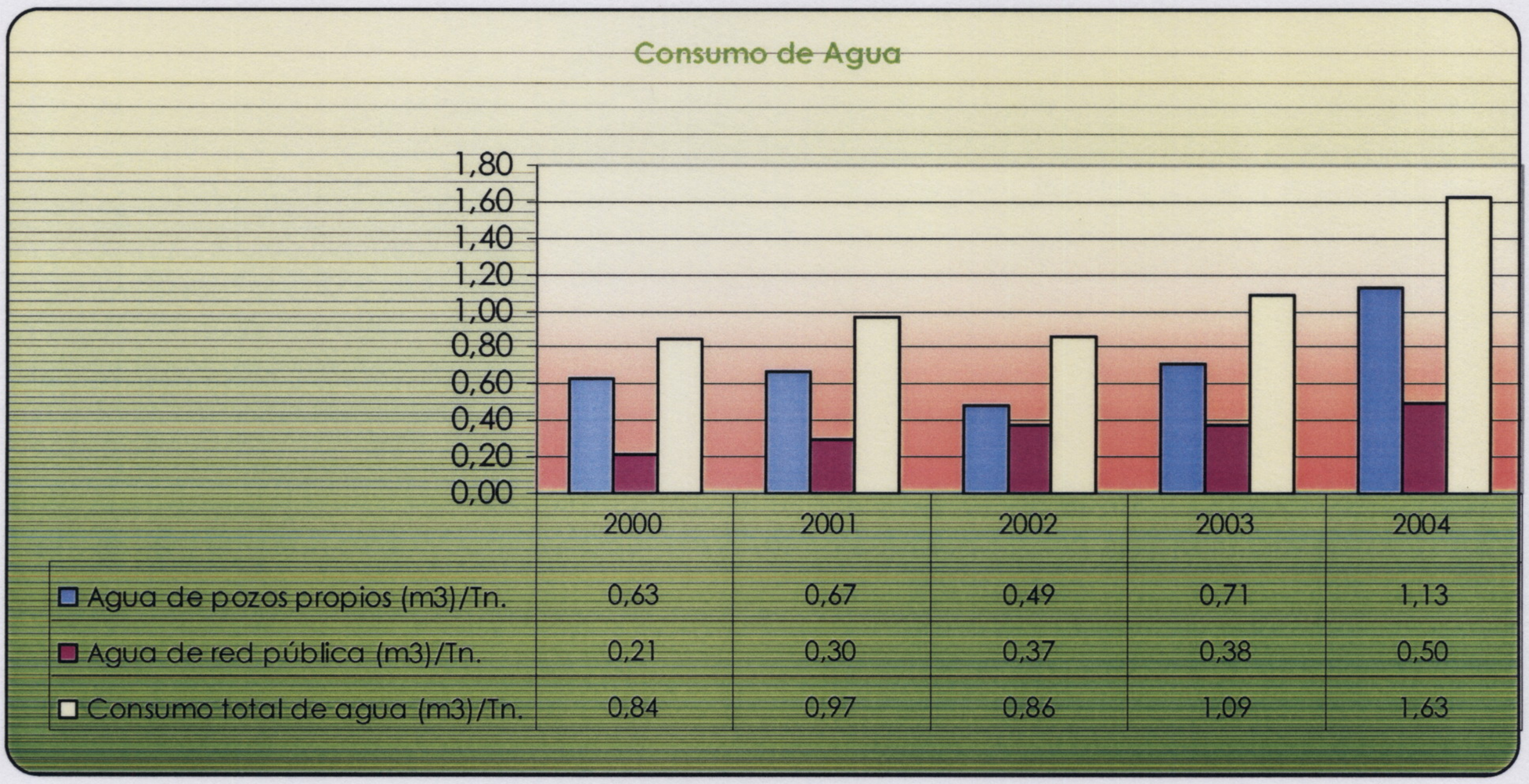
13 DIC. 2005

7.3 Consumo de agua:

La empresa se abastece de agua de red pública para uso doméstico y sanitario.
Por otra parte, se extrae agua de 2 pozos que se consume principalmente en el circuito de agua de refrigeración y en el lavado de aparatos de proceso.

Tablas y datos demostrativos de la evolución del consumo:

Tipo de agua	2000	2001	2002	2003		2004		VAR. %
Agua de pozos propios (m3)	0,63	0,67	0,49	12937	0,71	21451	1,13	59,15
Agua de red pública (m3)	0,21	0,30	0,37	6939	0,38	9571	0,50	31,58
Consumo total de agua (m3)	0,84	0,97	0,86	19876	1,09	31022	1,63	49,54



Agua de pozos: Se ha producido un notable aumento debido a un funcionamiento anormal del descalcificador de agua de torres de refrigeración U-5802. Este descalcificador ha sido sustituido en 2005.

Agua de red pública: Una avería en el circuito de agua de la instalación contra incendios provocó una fuga de 3.880 m3 de agua. Si no se tiene en cuenta este accidente, el consumo se mantiene controlado a niveles inferiores a 2003.

1 3 DIC. 2005

AENOR Asociación Española de

CYTEC
Surface Specialties

7.4 Aguas Residuales:

La red de desagües tiene 7 puntos de vertido a la red municipal que, a su vez, está conectada a la E.D.A.R de La Llagosta. El punto de vertido principal corresponde a la salida de la depuradora. Los otros son de aguas pluviales o asimilables a domésticos.
Diariamente se realizan autocontroles del vertido de la depuradora y semanalmente de cada uno de los restantes punto de vertido.

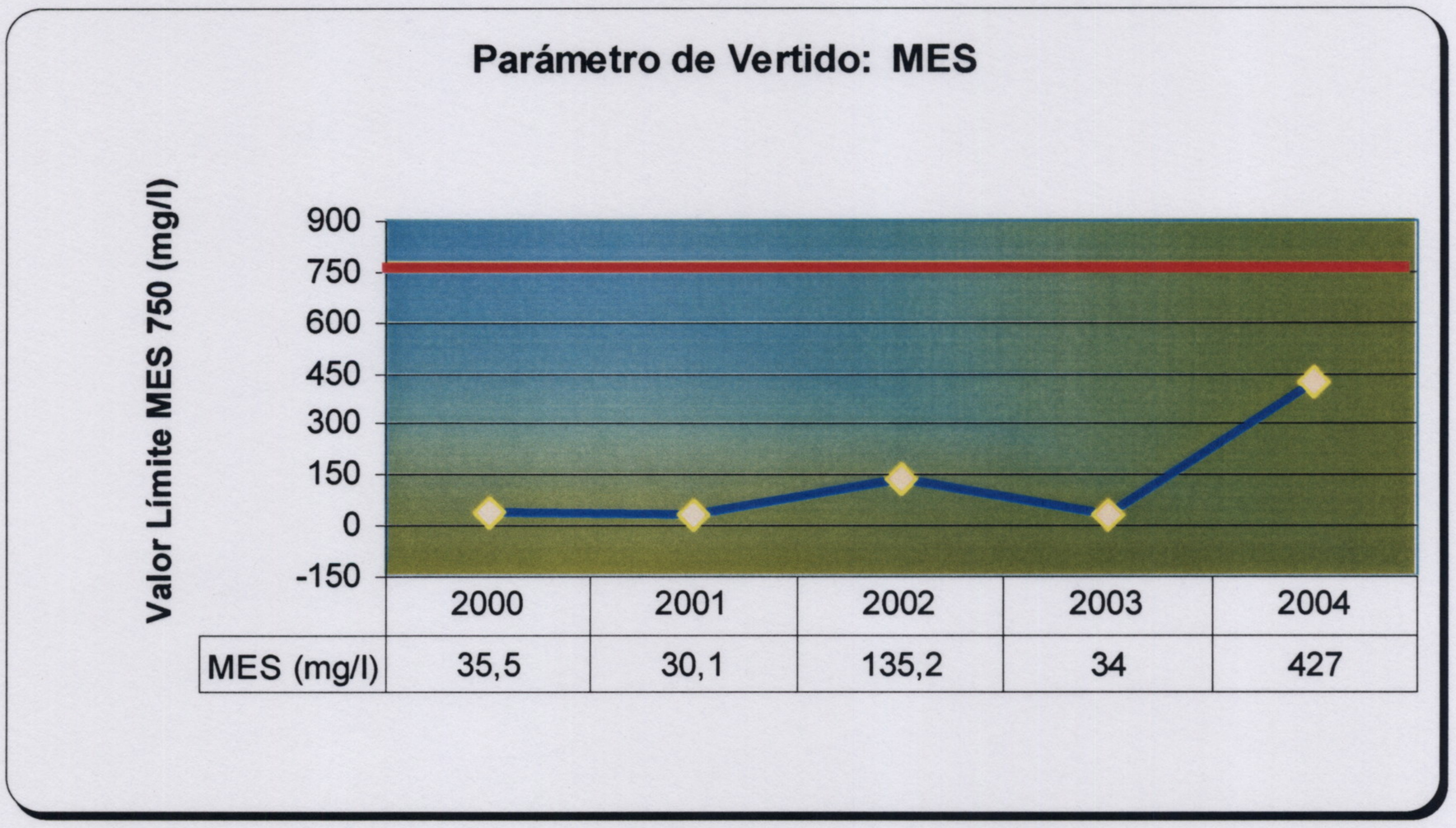
En el año 2003 se implantó una etapa biológica en la depuradora de aguas residuales de la empresa que en 2004 ha mejorado su rendimiento permitiendo tratar en esta instalación parte del residuo aguas madre de reacción, disminuyendo las cantidades con destino a tratamiento externo. (ver 7.5)

A continuación se especifican los volúmenes de vertido, así como la carga contaminante:

Año	2000	2001	2002	2003	2004
Vertido a la red publica (m^3)	7112	8445	8235	14295 (1)	17855

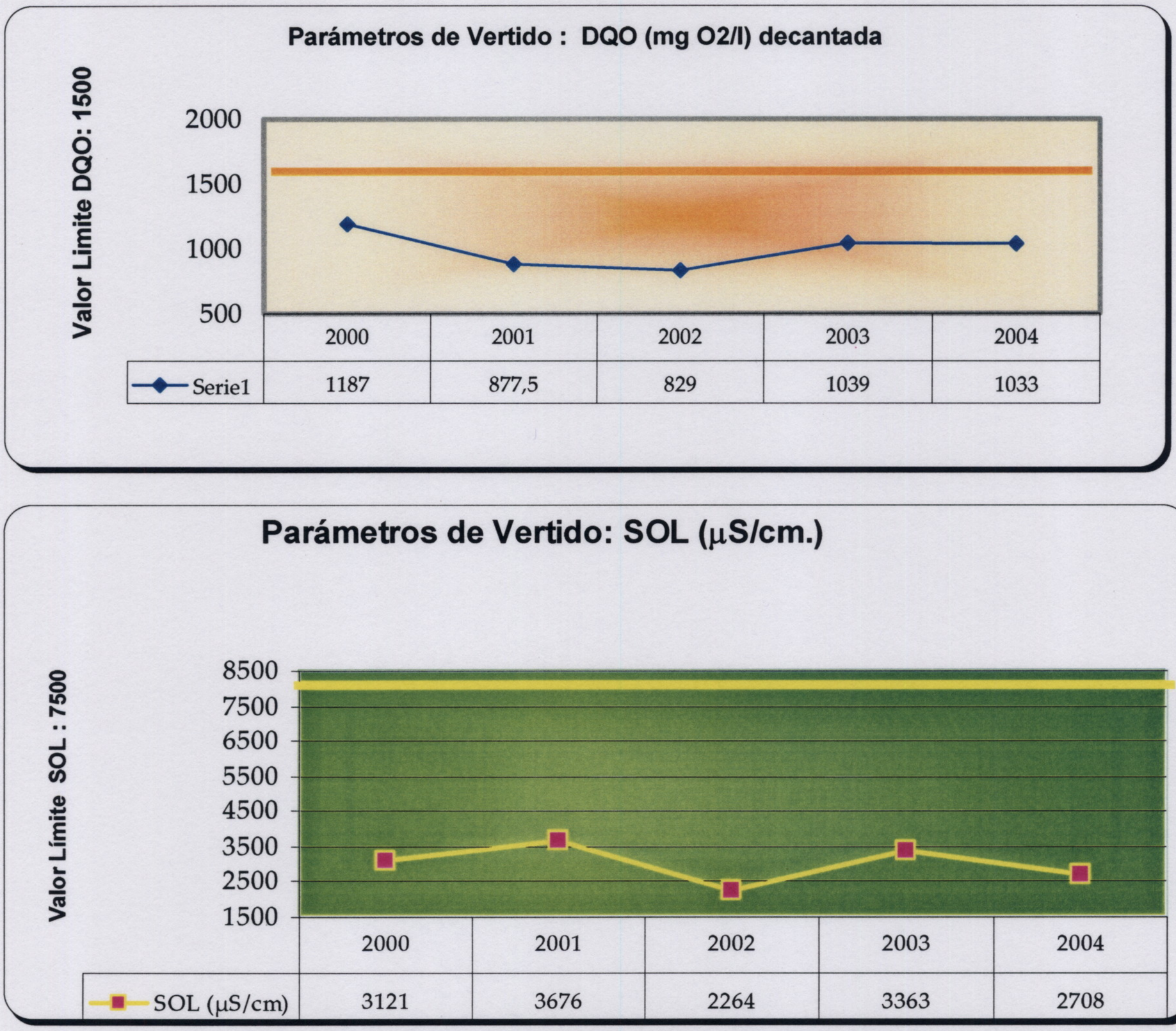
(1) **3880 m^3 de agua de pozo vertidos accidentalmente a red de alcantarillado.**

	Valores DUCA	Valores DUCA	Valores DUCA	Valores DUCA	Valores Autocontrol
Parámetro de Vertido	**2000**	**2001**	**2002**	**2003**	**2004**
MES (mg/l)	35,5	30,1	135,2	34	427
D.Q.O. (mg O2/l) decantada	1187	877,5	829	1039	1033
SOL (µS/cm)	3121	3676	2264	3363	2708
MI (Equitox /m3)	3,9	6,8	5,6	<2	<2



13 DIC. 2005

CYTEC
Surface Specialties



13 DIC. 2005
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

7.5 Emisiones a la atmósfera:

Los focos existentes en la planta pueden agruparse en dos tipos:

- Focos de combustión. Correspondientes a generadores de vapor H-5201 y H-5202, calderas de aceite térmico H-5101 y H-5102 y generador de agua caliente H-5751.

- Focos de proceso. Correspondientes a:

  F-11. Colector vacío reactores: R-1003, 1004, 1005, 1006, 1007, 1008.
  F-12. Colector vacío reactores: R-1001, 1002, 1009, 1010, 1011, 1012, 1013.
  F-14. Bombas de vacío de anillo líquido.

Focos de combustión:

Para los focos de combustión, las emisiones producidas son óxidos de nitrógeno (NO y NO_2), monóxido de carbono (CO) y dióxido de carbono (CO_2). En la tabla siguiente se encuentran los valores máximos registrados en los libros de registro de los focos correspondientes.

FOCO EMISOR	PARAMETRO CO (mg/Nm³)					PARAMETRO NO_X (MG/Nm³)				
	VALORES MEDIDOS					VALOR LIMITE 450 Expresado en NO_2	VALORES MEDIDOS (Expresados en No_x)			
	Valor Límite=500			V.L. = 100						
	2000	2001	2002	2003	2004	2000	2001	2002	2003	2004
Generador de vapor H-5201	1,29	71,25	80	13,75	0	135	166,1	149,7	301,4	153
Generador de vapor H-5202 (1)				1,25	0				149,7	164
Caldera aceite térmico H-5101	3,92	81	97,5	52,79	52,8	188,8	168,7	168,1	336	212
Caldera aceite térmico H-5102	2,62	110	276,4	50,56	49,3	158,8	170,2	137,1	158,8	393
Generador agua cal. H-5751 (*)	25	33,6	214	18,75	15,25	120,3	33,55	69,62	207,1	214
VALOR MEDIO ANUAL	8,2	73,96	166.99	27,42	23,47	150,7	134,6	131,1	230,6	272

(1) El generador de vapor H-502 se puso en servicio en 2003.

(*) El valor límite de 100 mg/Nm³ para el CO, de acuerdo con el decreto 319/1998, es de aplicación a partir de Enero 2003. El valor límite anterior a 2003 era 500 mg/Nm³.

El tipo de combustible utilizado es gas natural. Los valores de CO y NOx se mantienen bajo límites.

La empresa dispone de estudio técnico de todos los focos emisores de la planta y los clasifica en todos sus focos como Grupo C según la legislación vigente. Se realizan autocontroles anuales y se dispone de los correspondientes libros de registro.

1 3 DIC. 2005

CYTEC
Surface Specialties

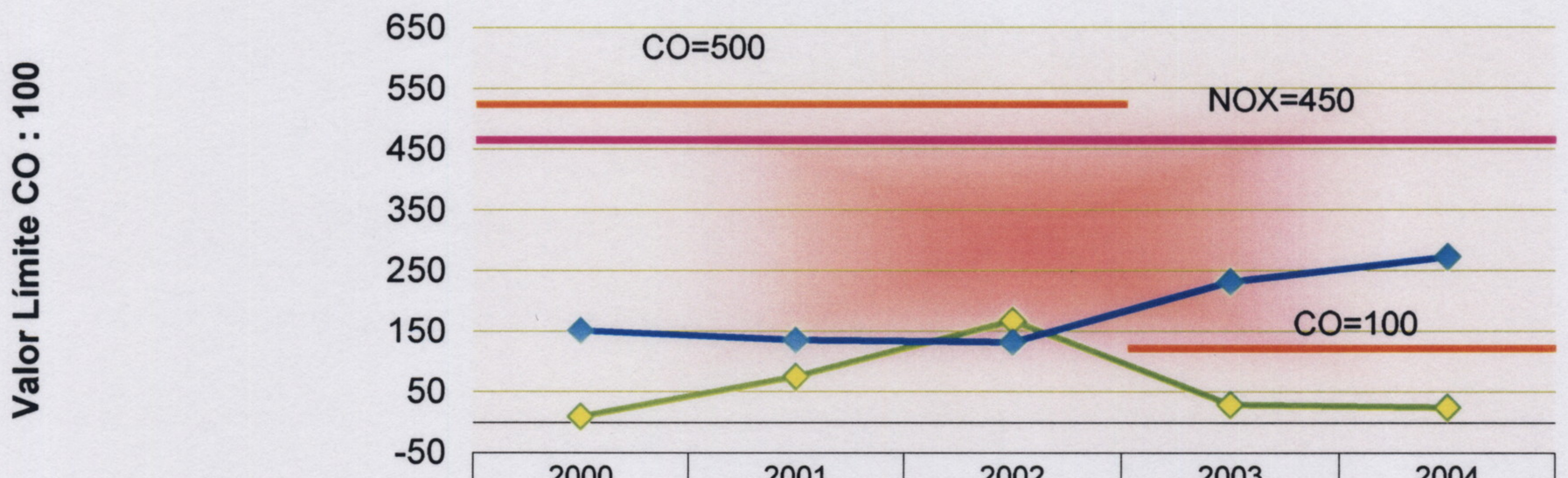
Emisiones de proceso:

Las emisiones de proceso están formadas por C.O.V. (Compuestos Orgánicos volátiles: hidrocarburos alifáticos, aromáticos, alcoholes, aldehídos, etc.). En la tabla siguiente se encuentran los valores registrados en los controles anuales.

FOCO EMISOR	PARAMETRO C.O.V. (mgC/Nm³)									
	CONC. (mgC/Nm³)	CARGA (KgC/h)	CONC. (mgC/Nm³)	CARGA (KgC/h)	CONC. (mgC/Nm³)	CARGA (KgC/h)	CONC. (mgC/Nm³)	CARGA (KgC/h)	CONC. (mgC/Nm³)	CARGA (KgC/h)
	2000		2001		2002		2003		2004	
F-11. Colector bombas vacío	2571	0,2	14500	2,3	53,5	0,01	835	0,42	16428	1,36
F-12. Colector bombas vacío	20571	1,5	10000	0,64	248	0,9	801,3	0,09	10838	0,99
F-14. Bombas vacío anillo liq.	3857	0,53	2500	1,2	53,2	0,01	678,5	0,15	4095	0,004

Los valores de emisión de COV's corresponden a mediciones puntuales y, por tanto, se observan importantes variaciones de concentración y de carga dependiendo del estado del proceso químico. La empresa tiene en proyecto la instalación de un tratamiento de depuración de COV's para estos focos.

Foco Emisor Caldera



	2000	2001	2002	2003	2004
Valores Promedio CO (mg/Nm3)	8,2	73,96	166,99	27,42	23,47
Valores Promedio NOX (mg/Nm3)	150,69	134,61	131,1	230,57	272

13 DIC. 2005
AENOR Asociación Española de

CYTEC
Surface Specialties

7.6 Residuos:

La política medioambiental de minimización y recuperación en el origen se aplica en la generación de residuos.

En la tabla se resumen los residuos más significativos generados en el centro durante el periodo 2000-2004 de acuerdo con las sucesivas Declaración de Residuos presentadas a la Junta de Residuos:

La columna % VAR. indica, tal como se ha indicado anteriormente, la variación obtenida en el año 2004 respecto a la de 2003 en % del tipo de residuo que se considera en cada fila referida a la tonelada de producto acabado.

También se recogen selectivamente: fluorescentes, vidrio, tóners, material electrónico, pilas, baterías de arranque, envases compuestos (GRG), residuos biosanitarios.

Tipo de Residuo	2000 (T.)	Can./Pr. 00	2001 (T.)	Can./Pr. 01	2002 (T.)	Can./Pr. 02	2003 (T.)	Can./Pr. 03	2004 (T.)	Can./Pr. 04	% VAR. 04/03
Agua madre de reacción	790,8	0,048	697,78	0,0426	637,96	0,0337	535,56	0,02954	363,86	0,0191	-32,0599
Disolventes residuales	99,38	0,006	96,95	0,0059	95,68	0,0051	195,14	0,01076	203,21	0,0107	4,1355
Resinas residuales	68,93	0,004	55,84	0,0034	75,36	0,0040	52,75	0,00291	60,22	0,0032	14,1611
Lodos depuradora	102,28	0,006	208,4	0,0127	129,54	0,0069	86,6	0,00478	57,30	0,0030	-33,8337
Papel y Cartón	30,85	0,002	27,42	0,0017	28,19	0,0015	26,54	0,00146	33,23	0,0017	25,2072
Banales (2)	38,09	0,002	29,31	0,0018	33,47	0,0018	30,77	0,0017	45,95	0,0024	49,3338
Material filtración contam. (2)	35,98	0,002	37,74	0,0023	65,34	0,0035	48,28	0,00266	56,74	0,0030	17,5228
Envases usados espec. (2)	0,54	0,000	5,72	0,0003	5,44	0,0003	5,8	0,00032	5,4	0,0003	-6,8966
Chatarra metálica (3)	13,3	(*)	6,07	0,0004	10,48	0,0006	9,78	0,00054	9,64	0,0005	-1,4315
Aceites usados	0,84	(*)	0	0,00	0,46	0,00	0	0	0,76	0,0000	-
Bidones metálicos (1)	5367	0,328	3852	0,2350	5605	0,2965	5227	0,28826	6381	0,3348	22,0777
Botes metálicos 1 l.	1917	(*)	5035	0,3071	4257	0,2252	5929	0,32697	6020	0,3159	1,5348
Bidones plástico (1)	3261	0,2	2671	0,1629	2946	0,1558	2921	0,16109	3687	0,1935	26,2239
Botes plástico 5 l.	1367	(*)	1909	0,1164	3624	0,1917	4428	0,2442	2600	0,1364	-41,2827

(*) Valores no ligados a la producción

(1) Unidades. La columna Cant/ Prod. Indica bidones por cada T. de producto fabricado.

Debe destacarse la importante reducción, con respecto a 1999 de la mayoría de tipos de residuos y, en especialmente, las aguas madre de reacción, como resultado de una racionalización de las instalaciones y reutilización de productos en las operaciones de limpieza.

En 2004 se ha producido un importante aumento en la producción de residuos banales papel y cartón y material de filtración. Se ha abierto un proceso para determinar las causas y establecer acciones para minimización.

1 3 DIC. 2005

Asociación Española de

7.7 Emisiones sonoras, olor, polvo, vibraciones

La actividad industrial de Cytec Surface Specialties Ibérica, S.L., no influye en ninguno de estos aspectos de manera significativa sobre el entorno medioambiental. Por lo tanto, se efectúan mediciones cada 2 años.

En la tabla siguiente se indican los valores medidos en 2002 y en julio de 2004. Estos valores recogen las condiciones reales de medición, es decir, ruido originado por tránsito de vehículos por vías públicas y por los sistemas de refrigeración de empresas vecinas situadas en la calle Dr. Ferran.

LOCALIZACION	VALORES DIA (dBA)					VALORES NOCHE (dBA)				
	VALORES MEDIDOS				VALOR MAX. ADM.	VALORES MEDIDOS				VALOR MAX. ADM.
	AÑO 2.002		AÑO 2.004			AÑO 2002		AÑO 2004		
	Máxim.	Medio	Máxim.	Medio		Máxim.	Medio	Máxim.	Medio.	
Ruido exterior en C. Industria	**58,8**	**58,2**	**63.4**	**61**	**57,7**	**55,3**	**55,1**	**59.2**	**58.7**	**60**
Ruido exterior en C. Dr. Ferran	**70,5**	**63,2**	**67.1**	**65.16**	**60,1**	**65,5**	**61,4**	**65,6**	**63.1**	**60**

Para el ruido interior, el procedimiento PMA 1005/PSEG 2705 establece la forma de controlar el ruido en el interior de las instalaciones de Cytec Surface Specialties Ibérica, S.L y está fundamentado en el R.D. 1316/1989, sobre protección de los trabajadores frente a los riesgos derivados de la exposición al ruido durante el trabajo.

Olor, Polvo, Vibraciones

La actividad industrial de Cytec Surface Specialties Ibérica, S.L. no crea polvo ni vibraciones. La mayoría de los focos emisores de proceso no disponen actualmente de tratamiento de los gases emitidos. Esta situación unida al bajo umbral de olor de algunos monómeros acrílicos hace que, en determinados momentos las zonas vecinas a la empresa se vean afectadas por un olor punzante característico de los monómeros acrílicos.

13 DIC. 2005 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

CYTEC
Surface Specialties

7.8 Suelo, tráfico

El suelo donde se realiza la actividad industrial está, actualmente, totalmente pavimentado y no existe posibilidad de contaminación.

Los tanques enterrados de materias primas están construidos en acero inoxidable y disponen de doble envoltura y sistema de detección de fugas.

Tráfico

La mayor parte del trasiego de líquidos en el interior de la fábrica se realiza por tuberías desde los tanques de almacenaje a los destinos.

Las materias primas sólidas así como los líquidos envasados en bidones son trasladados de forma paletizada en carretillas de manutención mecánica y eléctrica.

El transporte exterior de las materias primas y de los productos acabados se realiza por carretera en camiones cisterna o en camiones con plataforma en el caso de cargas paletizadas.

7.9 Aspectos medioambientales indirectos

Se han identificado los siguientes aspectos medioambientales indirectos, sobre la mayoría de los cuales Cytec Surface Specialties Ibérica, S.L. no puede ejercer un control efectivo, pero para cada uno de ellos se realizan esfuerzos que contribuyen a la protección del Medioambiente:

7.9.1.- Clientes: Utilización y almacenamiento de productos y eliminación de residuos:

Para cada producto utilizado por nuestros clientes se entrega la versión actualizada de la correspondiente Fichas de datos de seguridad (FDS). Igualmente se comunican nuevas versiones de un mismo producto.

7.9.2.- Proveedores: Compras de productos y servicios: La falta de control sobre el comportamiento de proveedores hace que este aspecto sea de difícil tratamiento. En cualquier caso, el responsable de Logística puede favorecer a las empresas con sistemas de gestión medioambiental implantado.

13 DIC. 2005
AENOR Asociación Española de

En caso de las empresas que transportan nuestros productos se considera, adicionalmente, la capacidad de respuesta rápida en caso de incidentes en carretera.

7.9.3.- Contratistas: Comportamiento medioambiental del personal de empresas externas. Todo el personal externo que presta sus servicios en el centro y que sus actividades puedan tener consecuencias relevantes en relación a la seguridad y al medio ambiente, además de recibir una charla inicial sobre cuestiones medioambientales y de seguridad es directamente controlado por personal de la empresa. Para la realización de los trabajos este personal está obligado a aplicar las normas de seguridad y medioambiente internas de la empresa.

7.9.4.- Desarrollo del producto: La empresa es conocida por su lideraje en el desarrollo de resinas base a agua. Las fórmulas que se aplican para el desarrollo de los procesos son permanentemente revisadas por el Departamento de I+D de la casa central. Desde donde se fijan objetivos en cuanto al empleo de materias primas menos peligrosas, así como en la disminución del consumo de energía, que se utiliza en los procesos de fabricación.

13 DIC. 2005

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

CYTEC
Surface Specialties

8. Objetivos de mejora medioambiental 2002-2004

Revisión de los objetivos de mejora medioambiental 2002-2004:

	OBJETIVOS	METAS	Terminación	Respons.
MEJORA DEL SISTEMA	1. Fomentar la sensibilización y la formación medioambiental del personal	• La formación y sensibilización del personal se considera fundamental para garantizar el buen funcionamiento de sistema. Por lo tanto, debe mantenerse la cantidad de horas de los cursos de formación medioambiental y de seguridad para el personal con actividades relevantes para el Medioambiente, así como para bomberos internos y socorristas.- REALIZADO	12.04	GSMAQ
	2. Mejorar la eficacia de la Gestión de Sistemas	• Actualmente se encuentran unificados los sistemas de gestión medioambiental y de aseguramiento de la calidad. El sistema de gestión de la Seguridad debe integrarse para formar un único Sistema de Gestión. REALIZADO	12.03	GSMAQ
	3. Caracterizar aspectos medioambientales indirectos	• Estudiar la existencia de aspectos medioambientales indirectos, en particular del transporte de productos, y analizar que influencia puede ejercerse sobre los mismos y que medidas puedan adoptarse para reducir su impacto. REALIZADO	12.02	GSMAQ-J.C.
REDUCCIÓN CANTIDADES DE RESIDUOS	4. Reducción* en un 15% de aguas madre de reacción	• Minimización de operaciones de lavado, reutilización aguas de lavado, dosificación a estación depuradora. REDUCCION OBTENIDA: 55%.	12.04	DT-DC
	5. Reducción* en un 5% de disolventes residuales	• Reutilización de disolventes de limpieza, especialmente metoxipropanol, y minimización de operaciones de limpieza. AUMENTO DE 81%. POR CAMBIO DE FORMULACION EN RESINAS BASE AGUA.	12.04	JP
	6. Reducción* en un 5% de resinas residuales	• Planes de mejora de la calidad en evitación de lotes fuera de especificación, reprocesamiento de lotes fuera de especificación. REDUCCION OBTENIDA: -5,8%	12.04	JP
	7. Reducción en un 5% de bidones puestos en mercado	• Potenciar desde el Depto. de ventas entre los clientes la compra de producto en envases de más de un uso tipo GRG o en vehículo cisterna. La disminución de la fabricación de resinas de melamina acuosas, que se expedía a granel en vehículos cisterna, ha sido la causa del incumplimiento de este objetivo.	12.04	JP
AGUAS RESIDUALES	8. Mejorar la calidad de los vertidos de aguas residuales	• Implantación de etapa biológica en instalación de tratamiento de aguas residuales. Estudiar la mejora de la efectividad del sistema de decantación de fangos. Mantener el nivel de actuaciones en las instalaciones de producción para eliminar, fugas, goteos, derrames que puedan afectar a la depuradora de la empresa . REALIZADO	12.04	JI-JP
EMISIONES A LA ATMÓSFERA	9. Reducción de emisiones de COV's de los focos de proceso a valores prácticamente nulos	• Continuar los trabajos de caracterización de emisiones a la atmósfera y modificación de instalaciones de producción para la futura instalación (antes de 2007) de tratamiento de COV's. EMISIONES CARACTERIZADAS.- PROYECTO TRATAMIENTO DE COV'S TERMINADO.	12.04	DT-JI-JP
SEGURIDAD	10. Mejorar la Seguridad en los procesos de fabricación.	• Sustitución del sistema de control distribuido de producción , incorporando las recetas de fabricación de los productos y gestionando un mayor número de señales de proceso, controlando un mayor número de parámetros de proceso y redundando en un proceso automatizado más seguro. REALIZADO	12.02	JI-DT
SUELO	11. Contaminación del suelo	• Del programa medioambiental anterior: Realizar un estudio de caracterización del subsuelo para determinar el estado de potencial contaminación debido a actividades pasadas y actuar de acuerdo con la legislación aplicable. NO REALIZADO, a final 2004 no existía legislación de referencia.	12.04	GSMAQ-DT

Notas: *La reducción en % de las cantidades de residuos se refiere a la reducción que se obtenga en 2004 con respecto a la obtenida en 2001 del valor Toneladas de residuo/ Toneladas de producción.
El Presente Programa Medioambiental se desarrollará en los correspondientes programas medioambientales anuales.

13 DIC. 2005

8. Objetivos de mejora medioambiental

Los objetivos de mejora medioambiental para el periodo 2005-2007 y su programa de ejecución se representan en la siguiente tabla:

	OBJETIVOS	METAS	Terminación	Respons.
MEJORA DEL SISTEMA	1. Fomentar la sensibilización y la formación medioambiental del personal	• La formación y sensibilización del personal se considera fundamental para garantizar el buen funcionamiento de sistema. Por lo tanto, debe mantenerse la cantidad de horas de los cursos de formación medioambiental y de seguridad para el personal con actividades relevantes para el Medioambiente, así como para bomberos internos y socorristas	12.07	GSMAQ
	2. Mejorar la eficacia de la Gestión de Sistemas	• Certificación del Sistema de Gestión de la Seguridad de acuerdo con la especificación internacional OHSAS 18001. (La empresa tiene implantado un sistema integrado de gestión de la Calidad, Seguridad y Medio Ambiente certificado por AENOR conforme a las normas ISO 9001, ISO 14001, la especificación ISO/TS 16949 y el reglamento Europeo EMAS).	12.05	GSMAQ
	3. Adaptación a EMAS III	• Adaptación del Sistema de Gestión del Medio Ambiente a las exigencias del futuro reglamento europeo de eco-gestión y eco-auditoría (EMAS III).	12.07	GSMAQ
REDUCCIÓN CANTIDADES DE RESIDUOS	4. Reducción* en un 10% del residuo aguas madre de reacción	• Minimización de operaciones de lavado, reutilización aguas de lavado y dosificación a estación de tratamiento de aguas residuales de las aguas de proceso	12.07	JP-JL
	5. Reducción* en un 5% de disolventes residuales	• Reutilización de disolventes de limpieza, especialmente metoxipropanol, y minimización de operaciones de limpieza.	12.07	JP-JL
	6. Reducción* en un 2% de resinas residuales	• Planes de mejora de la calidad en evitación de lotes fuera de especificación, reprocesamiento de lotes fuera de especificación.	12.07	JP-JL
AGUAS RESIDUALES	7. Mejorar el control de los puntos de vertido	Agrupamiento de los 7 puntos de emisión de aguas residuales, correspondientes a diferentes etapas de ampliación del establecimiento industrial, en 3 ó 4puntos de emisión con objeto de establecer un mayor control sobre los vertidos.	12.07	JI-PM
	8. Reducción* en un 5% de fangos de depuradora.	• Mejora del rendimiento de la instalación de decantación de fangos.	12.07	JP-JL
EMISIONES A LA ATMOSFERA	9. Reducción de emisiones de COV's.	• Instalación de un tratamiento de COV's mediante oxidación térmica para el tratamiento de los focos emisores de proceso.	12.07	PM-JI-JP
SEGURIDAD	10. Mejorar la Seguridad de las instalaciones.	• Implantarlas distintas acciones que se establecen en el "documento de Protección contra explosiones". (R. D. 681-2003, "ATEX")	12.07	JI-PM

Notas: *La reducción en % de las cantidades de residuos se refiere a la reducción que se obtenga en 2007 con respecto a la obtenida en 2004 del valor Toneladas de residuo/ Toneladas de producción.
El Presente Programa Medioambiental se desarrollará en los correspondientes programas medioambientales anuales.

CYTEC
Surface Specialties

8. Objetivos de mejora medioambiental

El desarrollo de las actividades para la ejecución del programa de la página anterior se fijará en los correspondientes programas medioambientales anuales.

El programa medioambiental 2004 se ha cumplido en todos los puntos, excepto en lo que se refiere al plan de formación donde, por motivos organizativos, no se han realizado todas las sesiones previstas. Las sesiones pendientes se trasladan al plan de formación 2005.

Las fórmulas que se aplican para el desarrollo de los procesos son permanentemente revisadas por el Departamento de Investigación y Desarrollo de la casa central. Desde donde se fijan objetivos en cuanto al empleo de materias primas menos peligrosas, así como en la disminución del consumo de energía, que se utilizan en los procesos de fabricación.

Identificación de responsabilidades

PM	Director Técnico
GSMAQ	Gestor de Seguridad, Medio Ambiente y Calidad
JP	Jefe de Producción
JI	Jefe de Ingeniería
JL	Jefa de Laboratorios

9. Interlocutor:

Con el objetivo de mantener nuestra responsabilidad sobre el Medio Ambiente, la Dirección asume el diálogo de nuestra empresa con la sociedad y los grupos de personas interesadas en nuestras actividades.
Así mismo, la Dirección difundirá la presente declaración al Ajuntament de La Llagosta, al Departament de Medi Ambient de la Generalitat de Catalunya y a todas las partes interesadas y público en general que la soliciten.

10. Valoración del comportamiento medioambiental:

La actuación sobre los aspectos medioambientales, a través de la aplicación del programa medioambiental y de la aplicación de los procedimientos de control se ha mostrado efectiva, especialmente en cuanto a la reducción de las cantidades de algunos residuos generados..

También debe destacarse el buen nivel de cumplimiento, no solo de la legislación medioambiental de aplicación, si no también de la reglamentación relativa a la seguridad industrial como demuestran las auditorias al Sistema de Gestión Medioambiental, el último Dictamen de Accidentes Graves y otras auditorias externas.

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación
13 DIC. 2005

CYTEC
Surface Specialties

11. Término para la realización de la próxima declaración medioambiental:

La próxima Declaración Medioambiental se emitirá dentro de un año.

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

DE ACUERDO AL REGLAMENTO Nº 761/2001
CON FECHA:

13 DIC. 2005

Nº VERIFICADOR NACIONAL E-V 0001

Firma y sello:

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

D. Ramón NAZ PAJARES
Director General de AENOR