

Declaración Medioambiental

2006

Cytec Surface Specialties Ibérica, S. L.

1. Índice

1) Índice	Pág. 2
2) Introducción	Pág. 3
3) Presentación de la Empresa	
3.1 Grupo Cytec Surface Specialties.....	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. 16
7.2 Consumo de energía	Pág. 16
7.3 Consumo de agua	Pág. 17
7.4 Aguas residuales.....	Pág. 18
7.5 Emisiones a la atmósfera.....	Pág. 20
7.6 Residuos	Pág. 22
7.7 Emisiones sonoras. Olor, polvo, vibraciones	Pág. 24
7.8 Suelo. Tráfico	Pág. 25
7.9 Aspectos medioambientales indirectos.....	Pág. 25
8) Objetivos de mejora medioambiental	
Revisión de objetivos del periodo 2004-2007	Pág. 27
9) Valoración del comportamiento medioambiental.....	Pág. 29
10) Permisos, licencias y autorizaciones.....	Pág. 29
11) Próxima declaración.....	Pág. 30

2. Introducción

La presente Declaración Medioambiental 2006 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 2002 al 2006, 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 durante 2006. 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).

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.

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...

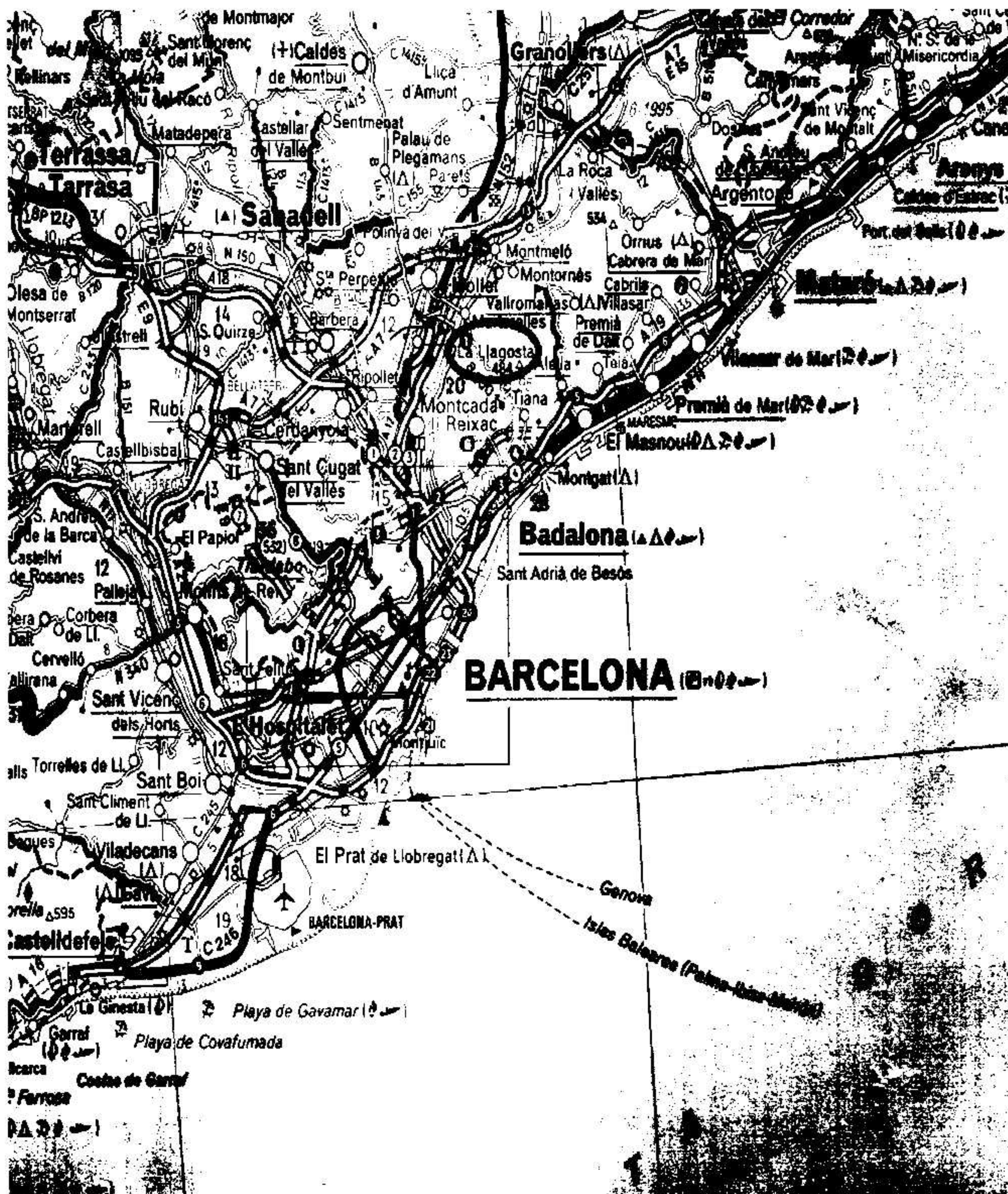
La empresa situada en el Polígono Industrial de La Llagosta, cercano a Barcelona, dispone de 11.450 m² de terreno, donde se ubican los edificios de fábrica, de laboratorios y oficinas, de almacenes, de energías y edificio social. Este último alberga vestuarios, comedor y mantenimiento. Dispone además de un terreno anexo, separado del primero por la calle Dr. Ferran y con acceso por dicha calle, que cuenta con 10.772 m², de ellos 5.500 m² 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.

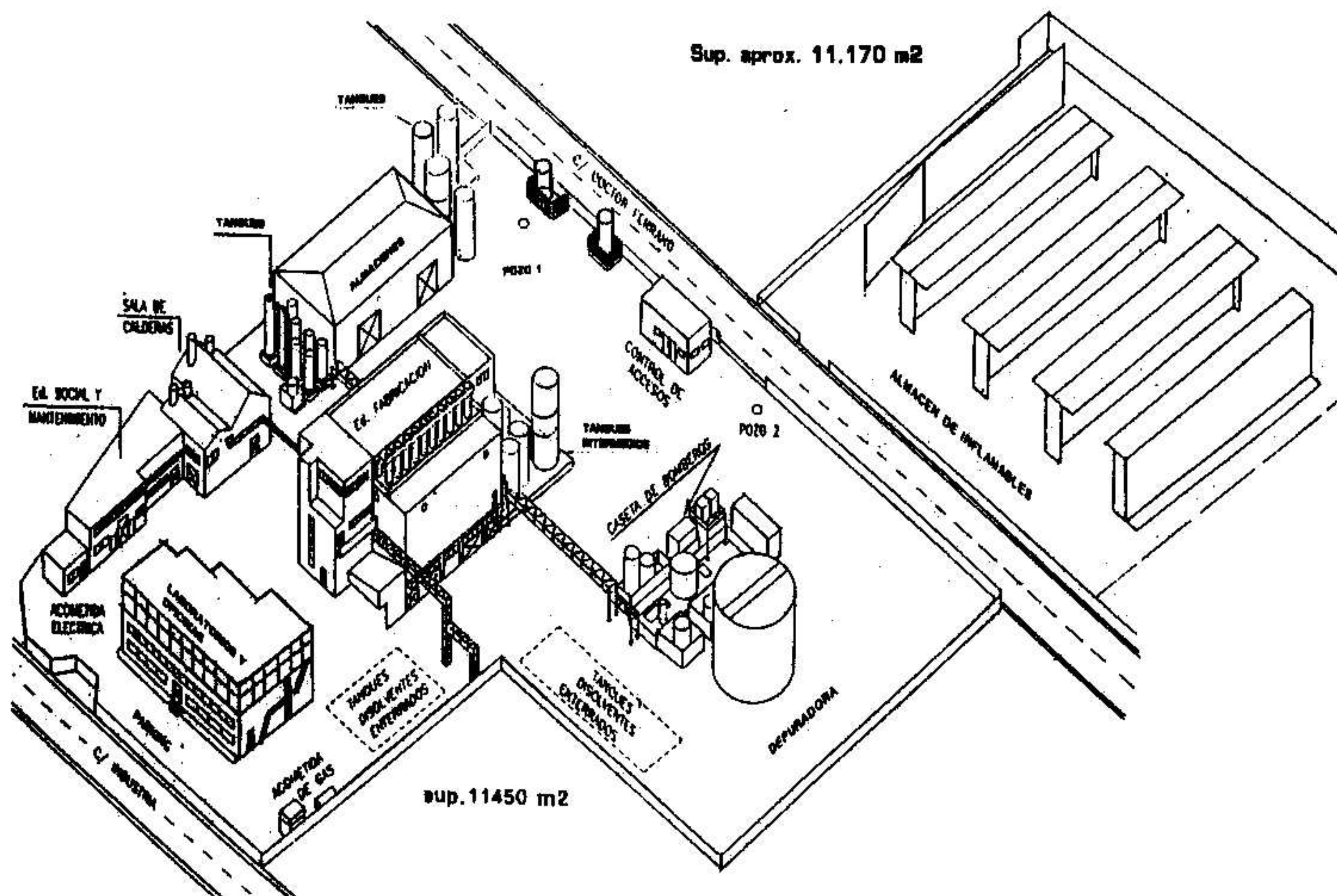
La plantilla de la empresa esta formada actualmente por 89 colaboradores.

3. Presentación de la Empresa:

3.3 Plano de situación y emplazamiento



3.4 Plano de la empresa



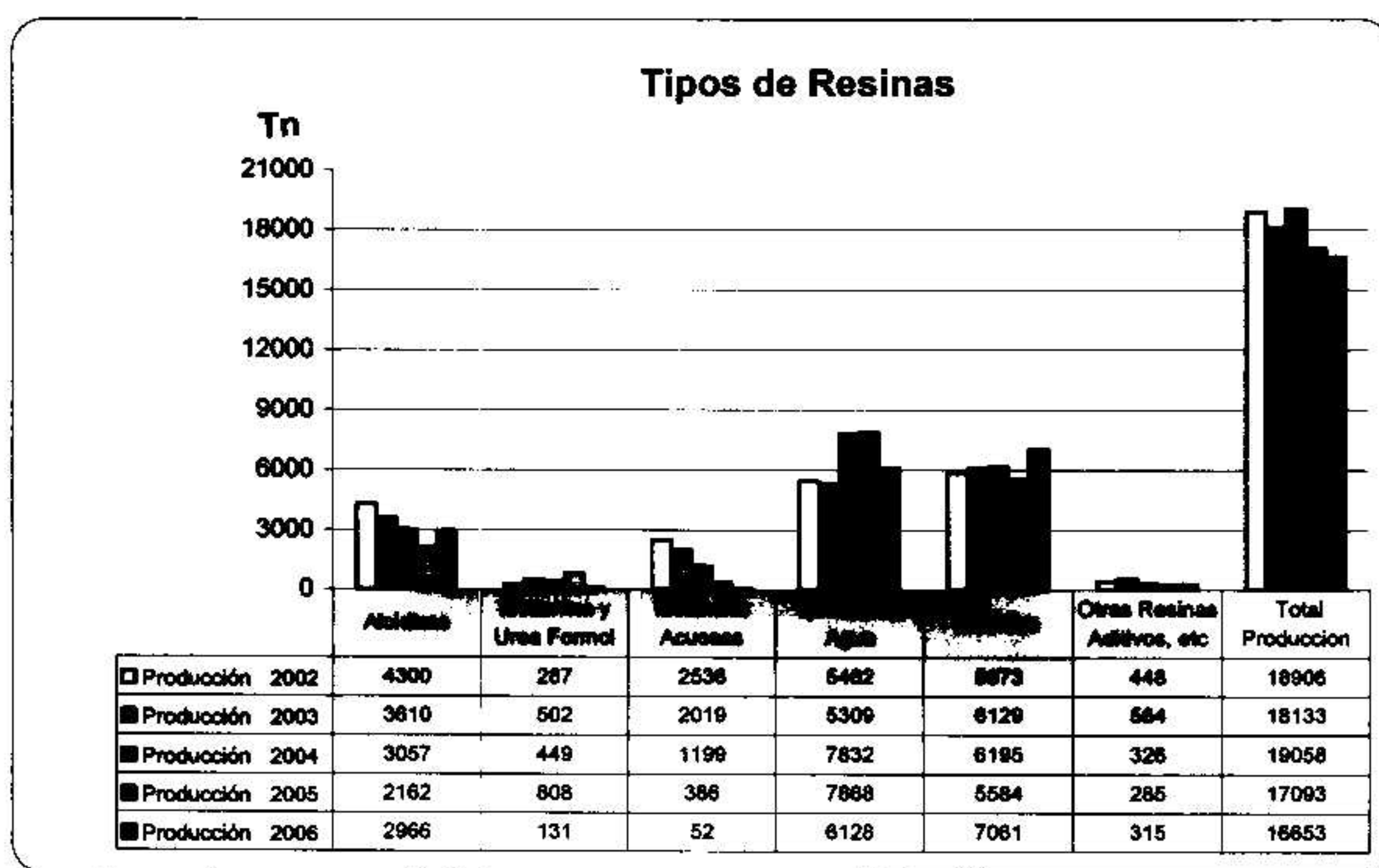
4. Programa de producción:

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 2002	Producción 2003	Producción 2004	Producción 2005	Producción 2006	Variación % 2006/2005
Alcídicas	4300	3610	3057	2162	2966	37
Melamina y Urea Formol	287	502	449	808	131	-84
Melamina Acuosas	2536	2019	1199	386	52	-87
Solubles al Agua	5462	5309	7832	7868	6128	-22
Acrílicas	5873	6129	6195	5584	7061	26
Otras Resinas Aditivos, etc	448	564	326	285	315	11
Total Producción (Tn)	18906	18133	19058	17093	16653	-3

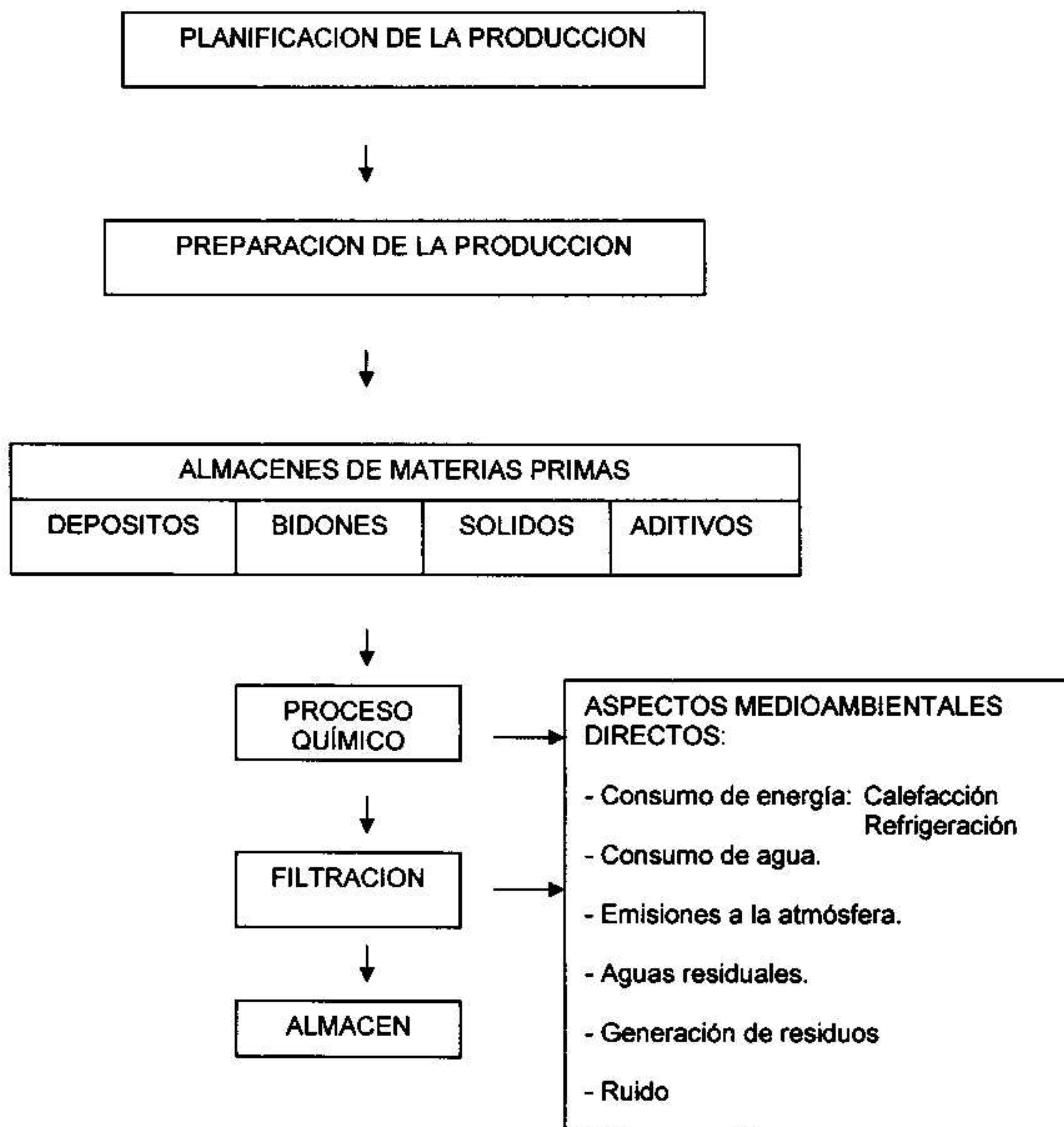


4. Programa de producción:**4.2.- Materias primas utilizadas**

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

Tipo de materia prima	2002 (to.)	2003 (to.)	2004 (to.)	2005 (to.)	2006 (to.)
Agua Destilada	3554	3666	5015	4788	3729
Aceites y grasas	991	835	740	566	734
Productos refinería petróleo	2560	2413	2311	1979	2494
PRODUCTOS QUIMICOS ORGANICOS					
Hidrocarburos	1404	1486	1527	1317	1739
Alcoholes y derivados	3180	3018	2927	2572	2357
Fenoles y derivados	515	541	665	629	501
Aldehidos y derivados	963	780	429	271	42
Acetonas y derivados	209	163	166	169	247
Poliácidos orgánicos y derivados	3098	2967	2890	2667	3471
Compuestos nitrogenados y derivados	409	321	358	380	347
Otros productos químicos orgánicos	1205	800	667	276	217
Otros productos químicos inorgánicos	63	87	99	134	136
OTROS PRODUCTOS QUIMICOS	45	39	38	25	25
INTERM. Y OTRAS RESINAS SINT.	1535	1886	1767	2155	1611

- No se utilizan compuestos orgánicos halogenados.

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.

5. Política de Seguridad Salud y Medio Ambiente

Cytec Surface Specialties Ibérica, S.L. ha adoptado la "SHE Policy" del grupo de empresas Cytec Inc. que es la siguiente:

En Cytec estamos comprometidos con la protección, salud y seguridad de nuestros empleados, clientes y vecinos así como con la protección del medio ambiente. Nuestro compromiso se hace patente:

- Manteniendo un diálogo abierto con los accionistas;
- Mejorando continuamente nuestro rendimiento en seguridad, salud, protección del medio ambiente y los sistemas de gestión relacionados, y
- Desarrollando productos que satisfagan las necesidades de nuestros clientes de forma responsable con el medio ambiente

Estamos además comprometidos a cumplir o superar todos los requisitos legales, normativos, de Responsible Care®, de Cytec y otros mediante:

- Prevención de accidentes e incidentes
- Reducción de contaminación y minimización de la generación de residuos
- Promoción de recuperación, reutilización y reciclaje de materiales donde sea posible
- Conservación de la energía y de los recursos naturales
- Identificación y gestión de riesgos de seguridad, así como
- Asistencia a nuestros clientes en el uso y disposición seguros de nuestros productos

Nuestro objetivo es trabajar solo con proveedores, contratistas, distribuidores y transportistas que comparten este compromiso.



Teresa Massagué
Site Manager

Enero 2007

05 FEB. 2008

AENOR

Asociación Española de
Normas Técnicas y Certificación

DECLARACION MEDIOAMBIENTAL 2006 - Pág. 11 de 30
25.10.2007

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 y del Sistema de Seguridad y Salud Laboral SSL-0015/2006. Todas 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:

- Site Manager
- Jefe de Producción
- Jefe de Ingeniería
- Gestor de Seguridad, Medioambiente y Calidad

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).



Teresa Massagué
Site Manager

Enero 2007

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 (accidentes e incidentes) 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 sobrellenos accidentales de envases y depósitos de almacenamiento.
- Emisiones a la atmósfera producidas por eventuales roturas de discos de ruptura o aberturas de válvulas de seguridad.
- Aguas residuales producidas en la extinción de un incendio en las instalaciones.

En Cytec todos los incidentes, tanto los relacionados con la prevención de riesgos laborales, los asociados al proceso químico, como los vertidos accidentales mayores a 0,5 Kg. de producto son documentados, analizándose las causas básicas y estableciendo medidas correctoras para eliminar estas causas y así evitar su repetición.

En 2005 el número de incidentes medioambientales accidentales con vertidos superiores a 0,5 Kg fue de 12 casos.

En 2006 se contabilizaron 9 incidentes medioambientales accidentales con vertidos superiores a 0,5 Kg. Ninguno de ellos tubo trascendencia al exterior de las instalaciones de la empresa y la mayoría se refieren a vertidos de producto sobre pavimento durante las operaciones de manipulación de productos químicos.

Es muy destacable la reducción en un 25 % del número de este tipo de incidentes, esperándose para el futuro la confirmación de esta tendencia.

Aspectos medioambientales indirectos:

Las actividades que pueden generar aspectos medioambientales indirectos pueden verse en el apartado 7.9 de la página 25. Los aspectos medioambientales indirectos son:

- Producción de emisiones a la atmósfera de COV's y residuos de resinas y residuos de envases en las actividades que desarrollan nuestros clientes a partir de los productos acabados de la empresa.
- Consumo de energía y emisiones de dióxido de carbono y partículas sólidas en las actividades de transporte de los productos acabados de la empresa a los clientes

No se han detectado aspectos medioambientales significativos.

Criterios de evaluación de los aspectos medioambientales:

Para la determinación del grado de significancia de todos los aspectos medioambientales, de acuerdo con el procedimiento interno PMA 2301, se ponderan los siguientes criterios de evaluación:

- Cumplimiento de requisitos legales y otros requisitos
- Grado de peligrosidad. (Afectación potencial al Medio ambiente)
- Cantidad
- Frecuencia
- Capacidad real de actuación
- Posibilidad de mejora de la Gestión

7. Valoración de los aspectos medioambientales:**7.1 Consumo de materias primas: (Ver datos en página 9)**

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 2006 respecto a la de 2005, 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 2006 con respecto a 2005.

7.2 Consumo de energías:

Tipo energía	2002	2003	2004	2005	2006		Var. %
	Cant./prod	Cant./prod	Cant./prod	Cant./prod	2006	Cant./prod.	
Eléctrica (Kwh.)/Tn.	130,61	138,61	141,76	148,26	2496004	149,89	1,10
Gas Natural Kwh.)/Tn.	466,92	488,26	459,62	463,83	7216663	433,38	-6,56
Gasóleo A (litros)	5983	6618	8040	7940	5915	5915	(*)
Gasóleo C (litros)	3000	5000	8000	8000	4468	4468	(*)

(*) Valores no ligados a la producción.

A pesar de que la producción en 2006 respecto a 2005 ha disminuido en 3% no ha contribuido a la mejora de la eficiencia energética. Sin embargo los consumos energéticos se encuentran controlados.



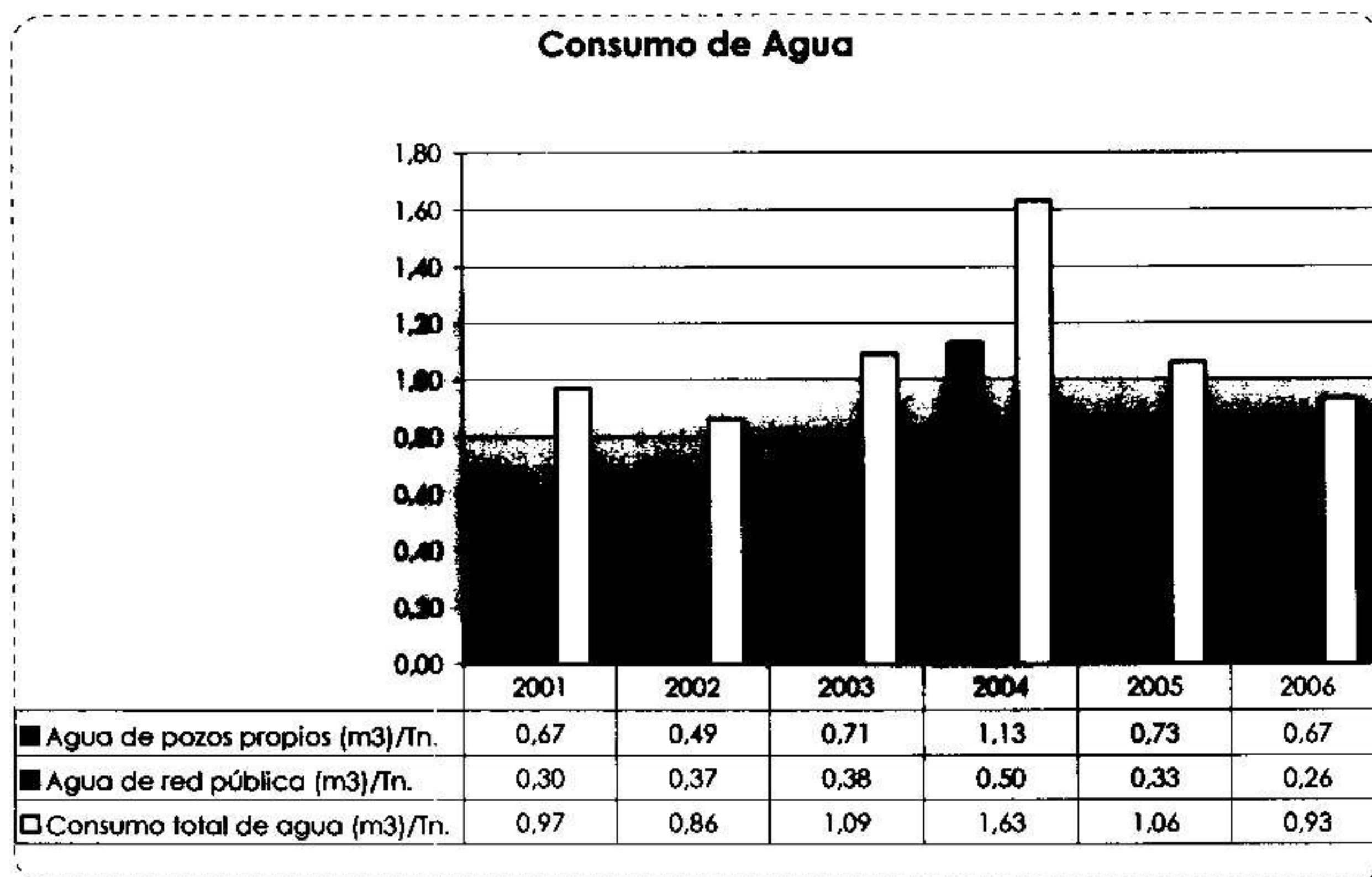
7.3 Consumo de agua:

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	2001	2002	2003	2004	2005	2006		VAR. %
Agua de pozos propios (m3)/Tn.	0,67	0,49	0,71	1,13	0,73	11125	0,67	-8,32
Agua de red pública (m3)/Tn.	0,30	0,37	0,38	0,50	0,33	4373	0,26	-20,93
Consumo total de agua (m3)/Tn.	0,97	0,86	1,09	1,63	1,06	15498	0,93	-12,27



Agua de pozos: El consumo de agua de pozo se ha estabilizado a los valores de 2003 después de sustitución del descalcificador U 5802 por avería.

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 en 2004. El consumo se ha mantenido estable en 2006, con respecto a años anteriores a 2004.

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 puntos de vertido.

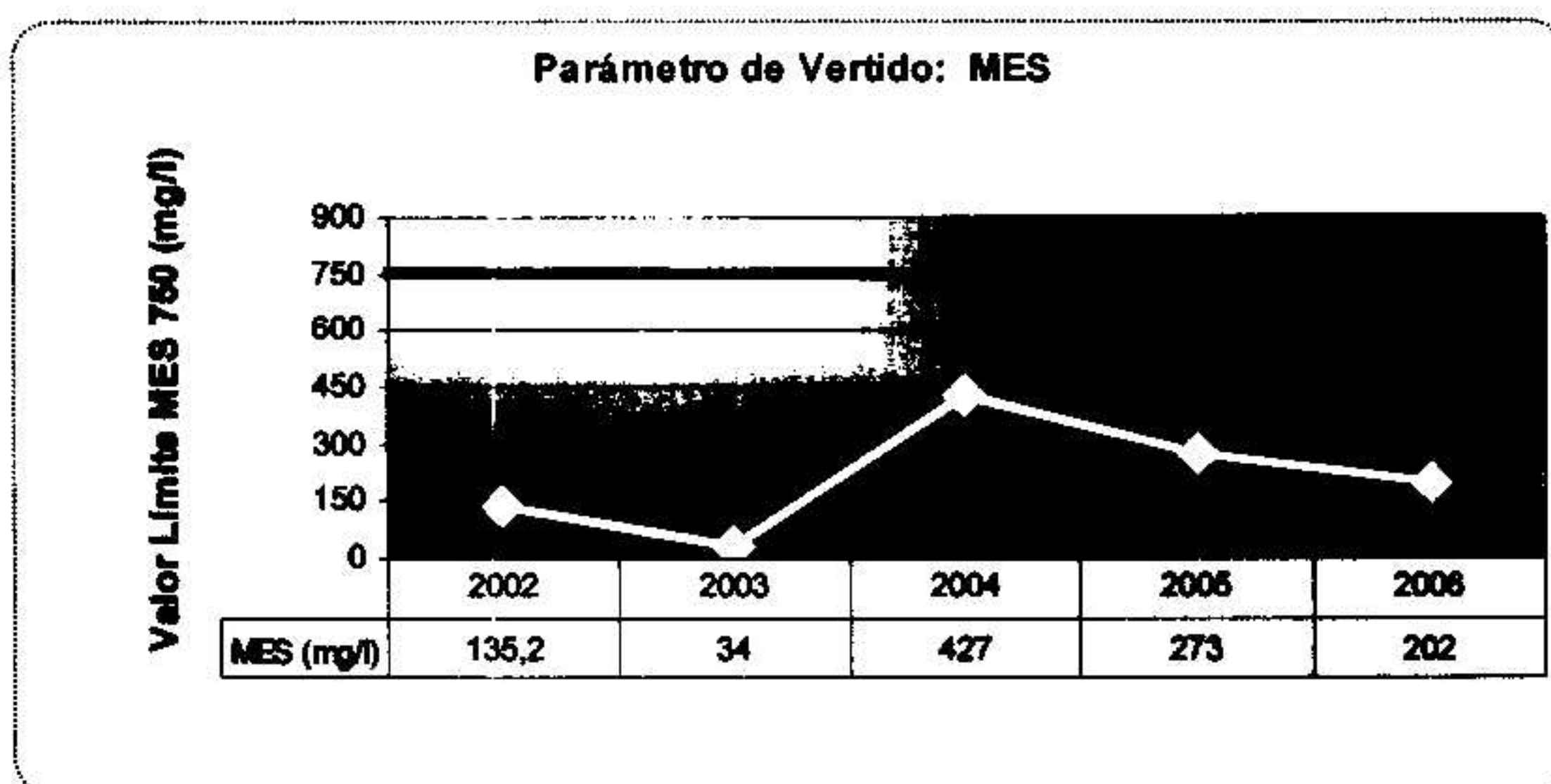
En el año 2003 se implantó una etapa biológica en la depuradora de aguas residuales de la empresa que en 2004 ha mejorado su rendimiento permitiendo tratar en esta instalación parte del residuo aguas madre de reacción, disminuyendo las cantidades con destino a tratamiento externo. (ver 7.5)

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

Años	2002	2003	2004	2005	2006
Vertido a la red publica (m ³)	8235	(1) 14295	17855	10448	9326

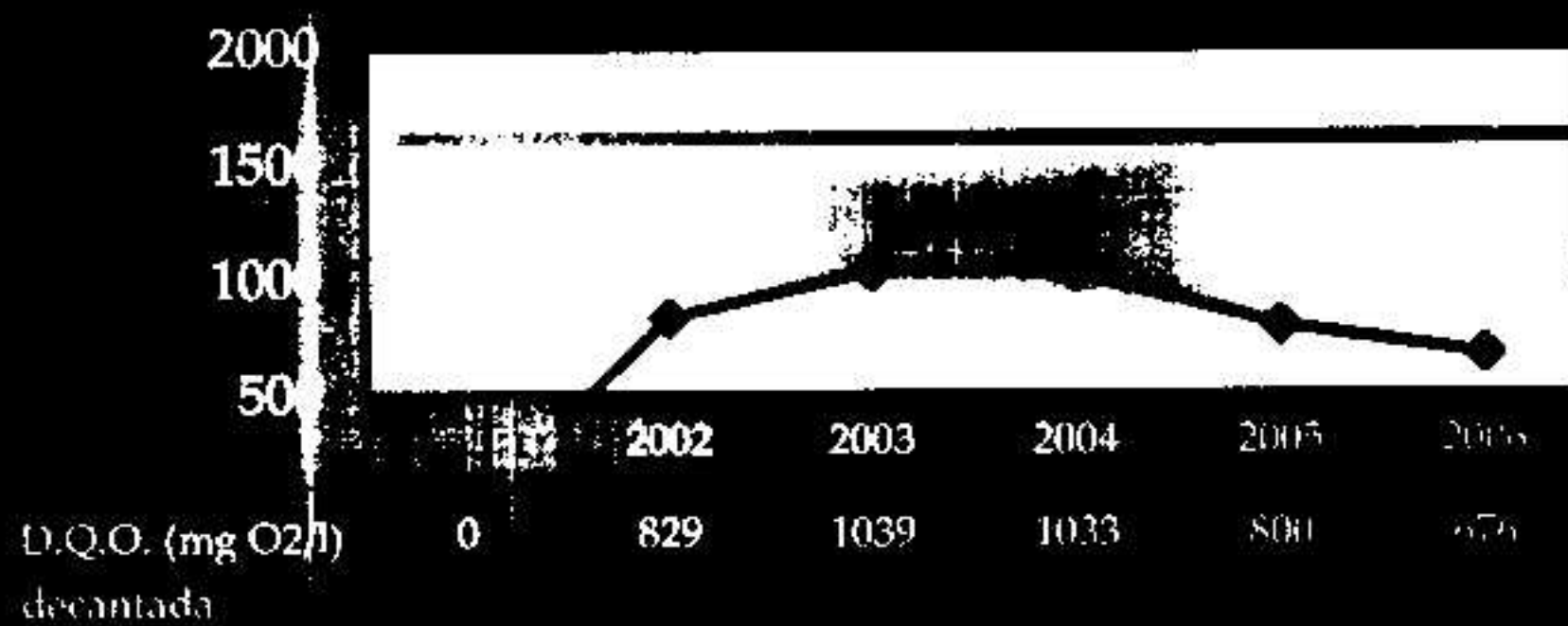
(1) 3880 m³ de agua de pozo vertidos accidentalmente a red de alcantarillado.

	Valores DUCA	Valores DUCA	Valores Autocontrol	Valores Autocontrol	Valores Autocontrol
Parámetro de Vertido	2002	2003	2004	2005	2006
MES (mg/l)	135,2	34	427	273	202
D.Q.O. (mg O ₂ /l) decantada	829	1039	1033	800	676
SOL (μS/cm)	2264	3363	2708	2838	2680
MI (Equitox /m3)	5,6	<2	<2	<2	<2



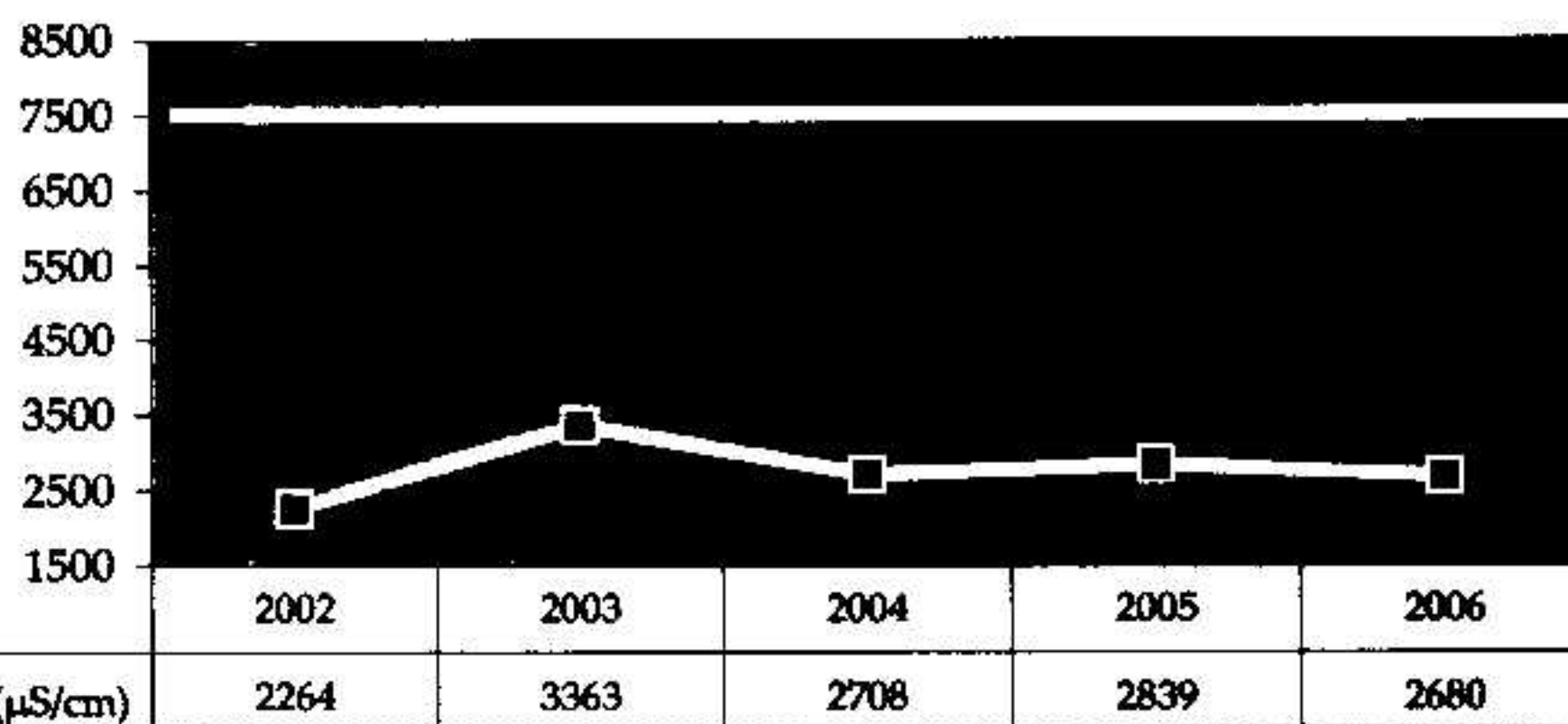
Parámetros de Vertido : DQO (mg O₂/l) decantada

Valor Límite DQO: 1500



Parámetros de Vertido: SOL (μS/cm.)

Valor Límite SOL : 7500



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 de vacío reactores: R-1003, 1004, 1005, 1006, 1007, 1008.

F-12. Colector de 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 NO₂), monóxido de carbono (CO) y dióxido de carbono (CO₂). En la tabla siguiente se encuentran los valores máximos registrados en los libros de registro de los focos correspondientes.

FOCO EMISOR	VALOR LIMITE (*)	PARAMETRO CO (mg/Nm ³)					PARAMETRO NO _x (mg/Nm ³)						
		VALORES MEDIDOS					VALOR LIMITE	VALORES MEDIDOS (Expresados en No _x)					
		100	2002	2003	2004	2005		2006	450 Expresado en NO ₂	2002	2003	2004	
Generador de vapor H-5201		80	13,75	0	0	0		149,7	301,4	153	123	271,3	
Generador de vapor H-5202 (1)			1,25	0	0	0			149,7	184	126	266,9	
Caldera aceite térmico H-5101		97,5	52,79	52,8	19	57,82		168,1	336	212	142	253,5	
Caldera aceite térmico H-5102		276,4	50,56	49,3	20,1	53,63		137,1	158,8	393	367	306,7	
Generador agua cal. H-5751		214	18,75	15,25	0	0		69,62	207,1	214	259	235,2	
VALOR MEDIO ANUAL		166,99	27,42	23,47	19,5	55,72		131,1	230,6	272	254,3	266,7	

(1) El generador de vapor H-5202 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 NO_x se mantienen bajo límites.

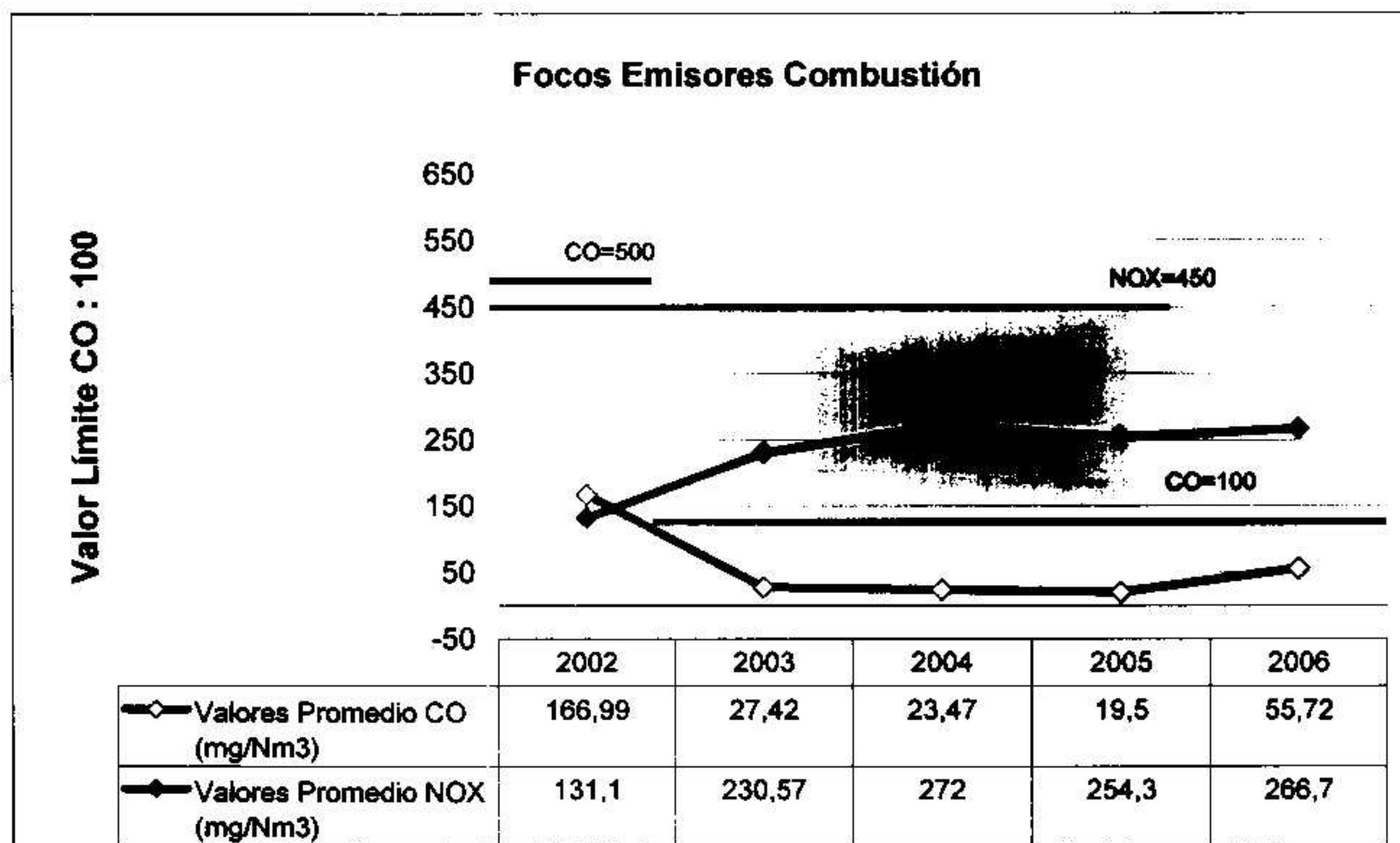
La empresa dispone de estudio técnico de todos los focos emisores de la planta y los clasifica en todos sus focos como Grupo C según la legislación vigente. Se realizan autocontroles anuales y se dispone de los correspondientes libros de registro.

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)
	2002		2003		2004		2005		2006	
F-11. Colector bombas vacío	53,5	0,01	635	0,42	16428	1,36	1147	2,1	6678	0,76
F-12. Colector bombas vacío	248	0,9	801,3	0,09	10838	0,99	1101,1	1,6	3387	0,4
F-14. Bombas vacío anillo liq.	53,2	0,01	678,5	0,15	4,095	0,004	1024,7	0,017	692	0,06

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.



05 FEB. 2008

AEIAC

Asociación Española de
Normalización y Certificación

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 2002-2006 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 2006 respecto a la de 2005 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	2002 (T.)	Can./Pr. 02	2003 (T.)	Can./Pr. 03	2004 (T.)	Can./Pr. 04	2005 (T.)	Can./Pr. 05	2006 (T.)	Can./Pr. 06	% VAR 06/05
Agua madre de reacción	637,96	0,0337	535,56	0,02954	363,86	0,0191	204,06	0,0119	15,58	0,0009	-92,36
Disolventes residuales	95,68	0,0051	195,14	0,01076	203,21	0,0107	116,36	0,0068	174,00	0,0104	49,54
Resinas residuales	75,36	0,0040	52,75	0,00291	60,22	0,0032	62,31	0,0036	49,92	0,0030	-19,88
Lodos depuradora	129,54	0,0069	86,6	0,00478	57,30	0,0030	89,30	0,0052	64,14	0,0039	-28,17
Papel y Cartón	28,19	0,0015	26,54	0,00146	33,23	0,0017	20,35	0,0012	15,27	0,0009	-24,96
Banales	33,47	0,0018	30,77	0,0017	45,95	0,0024	39,78	0,0023	35,10	0,0021	-11,76
Material filtración contam.	65,34	0,0035	48,28	0,00266	56,74	0,0030	55,92	0,0033	62,00	0,0037	10,87
Envases usados espec.	5,44	0,0003	5,8	0,00032	5,4	0,0003	1,84	0,0001	2,42	0,0001	31,52
Chatarra metálica (*)	10,48	(*)	9,78	(*)	9,64	(*)	4,04	(*)	13,84	0,0008	242,57
Aceites usados	0,46	(*)	0	(*)	0,76	(*)	0,00	(*)	0,00	0,0000	
Bidones metálicos (1)	5605	0,2965	5227	0,28826	6381	0,3348	4425	0,2589	3444	0,2068	-22,17
Botes metálicos 1 l.	4257	0,2252	5929	0,32697	6020	0,3159	6220	0,3639	6232	0,3742	0,19
Bidones plástico (1)	2946	0,1558	2921	0,16109	3687	0,1935	2133	0,1248	2791	0,1676	30,85
Botes plástico 5 l.	3624	0,1917	4428	0,2442	2600	0,1364	3380	0,1977	2280	0,1369	-32,54

(*) 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.

El sensible aumento en los disolventes residuales es debido a la acumulación durante 2005 de metoxipropanol que estaba previsto incorporar al proceso productivo y que por motivos de calidad del producto no fue posible.

Material de filtración: Las exigencias de los nuevos productos de paleta hacen necesarias procesos de filtración más estrictos, en los cuales se genera mayor cantidad de residuos.

Determinados envases usados tóxicos eran enviados al gestor de residuos en bidones de acero. Este hecho ha influido en el repunte de los envases usados especiales. En 2007 esta situación se encuentra corregida.

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 2004 y en julio de 2006. 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 2.004		AÑO 2.006			AÑO 2004		AÑO 2006		
	Máxim.	Medio	Máxim.	Medio		Máxim.	Medio	Máxim.	Medio.	
Ruido exterior en C. Industria	63.4	61	60.9	58.8	65	59.2	58.7	56.6	55.8	60
Ruido exterior en C. Dr. Ferran	67.1	65.16	59.6	59.4	65	65.6	63.1	59.8	59.2	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. 286/2006, sobre protección de la salud y la seguridad de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición al ruido. Los valores de ruido interior se encuentran por debajo de los valores límite exigidos.

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.

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 contruidos 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 Actividades que generan aspectos medioambientales indirectos

En la página 15 se han identificado los 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.

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 liderazgo 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.

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 mejorarse 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). REALIZADO.	02.06	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
AGUAS RESIDUALES	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
	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 4 puntos de emisión con objeto de establecer un mayor control sobre los vertidos.	12.07	JL-PM
EMISIONES A LA ATMOSFERA	8. Reducción* en un 5% de fangos de depuradora.	Mejora del rendimiento de la instalación de decantación de fangos.	12.07	JP-JL
	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-JL-JP
SEGURIDAD	10. Mejorar la Seguridad de las instalaciones.	Implantar las distintas acciones que se establecen en el "documento de Protección contra explosiones". (R. D. 681-2003, "ATEX")	12.07	JL-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.

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.

Revisión del Programa medioambiental 2006:

1.- Plan de Formación: El Plan de formación 2006 ha sido efectuado según el calendario previsto. Durante este año se ha realizado un importante esfuerzo para mejorar los índices relacionados con la formación:

Cursos programados 38, de los cuales se han realizado 36. Han quedado pendientes de realizar 2 prácticas de extinción de incendios. El grado de cumplimiento del plan de formación ha sido del 94,7 % (46,47 % en 2005).

2.- El Sistema de Seguridad y Salud Laboral se ha certificado en febrero de 2006 de acuerdo con la especificación técnica OHSAS 18001:1999.

3.- Adaptación a EMAS III: Identificado Reglamento 196/2006. A la espera de nuevos cambios.

4.- Reducir la cantidad del residuo aguas madre de reacción en un 10% respecto a la cantidad generada en 2004: 0,019 (11,94). Valor obtenido en 2006: 0,0009.

5.- Reducir la cantidad del residuo disolventes residuales un 5% respecto al ratio de 2004 (0,0107). Valor obtenido en 2006: 0,0104

6.- Reducir la cantidad del residuo resinas residuales un 2% respecto al excelente ratio obtenido en 2004 (0,0032). Valor obtenido en 2006: 0,0030

7.- Unificación de puntos de vertido: Pasar de los actuales 7 puntos a 3 puntos de vertido para mejor control. PROYECTO NO AUTORIZADO EN 2006. PASA AL PROGRAMA DE 2007

8.- Reducir la cantidad del residuo fangos de decantación un 5% respecto al ratio obtenido en 2004 (0,0030). Valor obtenido en 2006: 0,0039.

9.- Proyecto de tratamiento compuestos orgánicos volátiles de los focos del proceso productivo. Anteproyecto de preparación del proyecto constructivo. Proyecto aprobado y en realización.

10.- Mejora de la Seguridad de las instalaciones. Colocación de sellos mecánicos en agitadores diluidores y bombas que impulsan productos inflamables.

Identificación de responsabilidades

PM	Plant Manager
GSMAQ	Gestor de Seguridad, Medio Ambiente y Calidad
JP	Jefe de Producción
JJ	Jefe de Ingeniería
JL	Jefa de Laboratorios

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.

9. 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.

10. Permisos, licencias y autorizaciones.

La empresa cuenta con los permisos licencias y autorizaciones necesarias para el desarrollo de sus actividades y declara que no se han producido incumplimientos legales en 2006.

El nivel de cumplimiento no solo se refiere a la normativa medioambiental de aplicación, si no también de la reglamentación relativa a la seguridad industrial como demuestran las auditorias al Sistema de Gestión (Calidad, Seguridad y Medio Ambiente), el último Dictamen de Accidentes Graves y otras auditorias externas

Con fecha 14 de septiembre de 2006 el centro de La Llagosta de Cytec Surface Specialties Ibérica S. L. obtuvo la autorización ambiental de adecuación a la Ley 3/1998, de la actividad de fabricación de resinas sintéticas.

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 CON EL REGLAMENTO N° 761/2001

N° VERIFICADOR NACIONAL ES-V-0001

Con fecha:

05 FEB. 2008

Firma y sello:

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

Ramón NAZ PAJARES
Director General de AENOR

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 CON EL REGLAMENTO Nº 761/2001

Nº VERIFICADOR NACIONAL ES-V-0001

Con fecha:

05 FEB. 2008

Firma y sello:

AENOR

Asociación Española de
Normalización y Certificación

Ramón NAZ PAJARES
Director General de AENOR