

04

Memoria de

Gestión Ambiental

GRIFOLS

Memoria de Gest

04

ión Ambiental

01. CARTA DE LA DIRECCIÓN PAG 04

02. EL HOLDING PROBITAS PHARMA PAG 06

03. ORGANIZACIÓN DE LA GESTIÓN AMBIENTAL PAG 10

04. COMPORTAMIENTO AMBIENTAL 2004 PAG 12

05. OBJETIVOS 2005 PAG 26

06. FORMACIÓN, SENSIBILIZACIÓN Y COMUNICACIÓN AMBIENTAL PAG 29

07. CONSIDERACIONES AMBIENTALES EN NUEVOS DISEÑOS PAG 32

08. INVERSIONES Y GASTOS AMBIENTALES 2004 PAG 33

Memoria de Gestión An

01. CARTA DE LA DIRECCIÓN

Siguiendo con el compromiso demostrado ampliamente en términos de seguridad y calidad por las empresas del holding PROBITAS PHARMA, aplicados a nuestras actividades, productos y servicios, nuestra empresa quiere dar respuesta eficaz a uno de los requerimientos de la sociedad: el respeto por el Medio Ambiente.

Todos los centros productivos de Probitas Pharma en España y Estados Unidos han tenido siempre presente el cumplimiento de la legislación medioambiental que les es de aplicación. Con el fin de estructurar, planificar y obtener una mejora continua de nuestras actuaciones, se decidió implantar la norma ISO 14001 en las empresas de España. Recientemente se ha culminado esta implantación mediante la obtención de los certificados para las 9 empresas.

La implantación de este sistema nos ha permitido homogeneizar la gestión ambiental en todos los centros, mediante la aplicación de los mismos criterios y estándares, aprovechar sinergias en la gestión de los diferentes aspectos ambientales y al mismo tiempo integrar en los procedimientos de trabajo habituales los requisitos ambientales aplicables.

Nuestro comportamiento ambiental también ha mejorado substancialmente en los dos años que ha durado esta implantación, como lo demuestran los indicadores reflejados en esta memoria. Entre los logros conseguidos se destaca la mejora en la gestión de residuos, tanto en costes como en el reciclaje y aprovechamiento por terceras empresas, la disminución de la carga contaminante de las aguas residuales vertidas, y el incremento del uso de energías más eficientes como la cogeneración.

También es de destacar la comunicación ambiental interna y la formación impartida porque han ayudado a concienciar e implicar a todos los colaboradores cuya participación ha sido fundamental en los resultados obtenidos. La consideración de criterios ambientales de ecoeficiencia en los nuevos proyectos y desarrollos nos ayudará a avanzar en nuestra sostenibilidad.

La consecución de la certificación de nuestro sistema cierra una etapa de planificación y organización del Medio Ambiente e inicia una nueva de consolidación y mejora del comportamiento ambiental de nuestras actividades, que deberá aportar valor a Probitas Pharma en forma de minimización de riesgos, reducción de costes y reputación corporativa al responder de manera más eficiente a las demandas de la sociedad. Nuestro compromiso con la sociedad se plasma en la Política Medioambiental de Probitas Pharma que se adjunta.

Las empresas que constituyen el Holding integran de esta manera la conciencia ambiental como parte indisoluble de su gestión que se añade al compromiso ético y de innovación adquirido en los años 40 por los fundadores de nuestra compañía.

Abril 2005

Sr. J.I. Twose

Vicepresidente

Probitas Pharma

PROBITAS PHARMA

Política Medioambiental

La misión de Probitas Pharma y su grupo de empresas es investigar, desarrollar, fabricar y distribuir productos destinados a procurar salud y bienestar a las personas, con un alto nivel de calidad, eficacia y seguridad, respetando el entorno en el que opera. Por ello, las compañías del holding se comprometen a:

- Fomentar la sensibilización y **formación** de sus empleados para la adopción de buenas prácticas medioambientales en sus puestos de trabajo.
- Minimizar los impactos ambientales de **nuevos productos y desarrollos** en las etapas de diseño, fabricación, transporte, uso y eliminación.
- Garantizar el cumplimiento de la **legislación** aplicable y otros principios a los que la Organización se suscriba.
- Asumir y compensar el impacto de sus actividades en el medio y la sociedad, adoptando una estrategia de **Mejora continua** de su actuación.
- Implantar técnicas de **prevención de la contaminación** para minimizar los riesgos medioambientales de sus actividades.
- Organizar un sistema de comunicación y **participación** con las partes interesadas en la gestión de la Empresa.
- Seguir los principios éticos que dirigen el holding, trabajando por la consecución de un futuro más **sostenible**.



Juan I. Twose Roura
Vicepresidente de Producción

17 de Febrero de 2003

02. EL HOLDING PROBITAS PHARMA

El holding Probitas Pharma es un grupo de empresas que operan en el sector de la sanidad en todo el mundo.

Su historia se remonta a 1940, con la fundación en Barcelona de Laboratorios Grifols como centro de investigaciones clínicas y biológicas junto con el desarrollo de reactivos y productos terapéuticos.

Actualmente, por la naturaleza de sus actividades, las compañías Grifols se agrupan en dos grandes áreas:

ÁREA INDUSTRIAL, que abarca a las empresas dedicadas a la investigación, desarrollo y fabricación de productos y servicios.

ÁREA COMERCIAL, que agrupa las empresas comerciales dedicadas al marketing, venta, distribución y servicios. Estas compañías están afincadas en distintas zonas geográficas del mundo y lideradas por Grifols International.

PROBITAS PHARMA				
ÁREA INDUSTRIAL	HOLDING USA	GRIFOLS INTERNATIONAL		
		EUROPA	AMÉRICA	ASIA
Biomat	Probitas Pharma, Inc.			
Diagnostic Grifols	Biomat USA	Grifols Deutschland	Grifols Argentina	Grifols Asia/Pacific
Grifols Engineering	Grifols Biologicals	Grifols Eslovaquia	Grifols Brasil	Grifols Malaysia
Instituto Grifols	Grifols USA	Grifols France	Grifols Chile	Grifols Thailand
Laboratorios Grifols		Grifols Italia	Grifols México	
		Grifols Polska		
		Grifols Portugal		
		Grifols Rep. Checa		
		Grifols UK		
		Movaco (España)		
		Logister		
				OTROS
				Grifols Viajes

La amplia oferta de productos y servicios de Grifols se estructura en tres divisiones: Bioscience, Hospital y Diagnostic.

Las empresas del HOLDING hacen patente su compromiso con la sociedad desarrollando productos y servicios destinados a procurar la salud y el bienestar a las personas respetando el Medio Ambiente en el que operan.

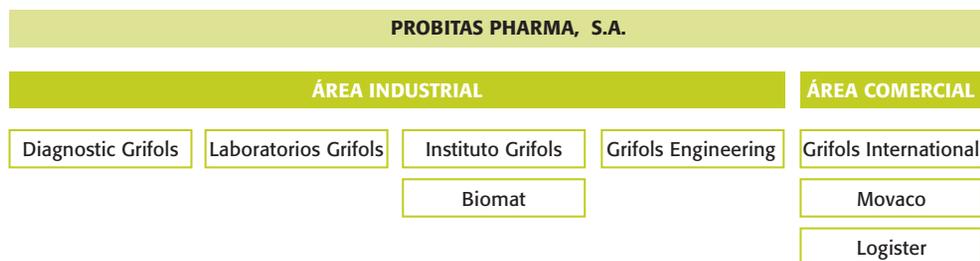
El holding Probitas Pharma es líder en la fabricación de derivados del plasma, ocupando el primer lugar en España y el cuarto en el mundo. La voluntad de la Dirección del HOLDING es dedicar también los esfuerzos necesarios y aprovechar las sinergias de todas las empresas para avanzar conjuntamente hacia el desarrollo sostenible de sus actividades.

Probitas Pharma es también consciente de la necesidad de contribuir de forma activa dentro del sector al que pertenece por lo que forma parte de las asociaciones empresariales FARMAINDUSTRIA, FEDEQUIM y PPTA (Plasma Protein Therapeutics Association).

Los resultados reflejados en esta memoria corresponden al comportamiento ambiental de las empresas del Holding en España, esperando consolidar los datos del resto de empresas en próximas ediciones.

mbiental de Grifols

Estructura del HOLDING en España:



PROBITAS PHARMA S.A.: Es la compañía poseedora de las acciones de las demás empresas, responsable de la coordinación de medios, personas y empresas dentro del grupo, prestando a las demás empresas servicios de: Recursos humanos, Comunicación e Imagen, Administración y Finanzas, Información y Documentación, Registros Sanitarios, Ingeniería, Mantenimiento de instalaciones, Medio Ambiente, Seguridad y Salud Laboral, Organización y Sistemas de Información.

Emplazamientos:

C/ Can Guasch 2, P. I. Levante, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

C/ De la Marina 14-18; Torre Mapfre, 08005 Barcelona

C/ Jesús y María 6, 08022 Barcelona

Paseo Fluvial 24, P.I. Autopista, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

INSTITUTO GRIFOLS S.A.: Laboratorio farmacéutico dedicado a la investigación, desarrollo y producción de proteínas plasmáticas purificadas con propiedades terapéuticas que se obtienen a partir del fraccionamiento del plasma humano.

Emplazamientos:

C/ Can Guasch 2, P. I. Levante, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

C/ Tenes 13, P. I. Levante, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

LABORATORIOS GRIFOLS S.A.: Compañía farmacéutica responsable de la investigación, desarrollo y producción de productos para fluidoterapia, nutrición parenteral y enteral, así como productos para Banco de sangre.

Emplazamientos:

C/ Can Guasch 2, P. I. Levante, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

Paseo Fluvial 24, P.I. Autopista, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

Polígono Industrial 'Los Llanos' s/n, 30565 Las Torres de Cotillas (Murcia).

Avda. Juan Carlos I, 97, 30565 Las Torres de Cotillas (Murcia).

DIAGNOSTIC GRIFOLS S.A.: Compañía industrial que investiga, desarrolla y fabrica productos de alta tecnología para el diagnóstico clínico. Sus actividades se centran en dos grandes áreas: El Diagnóstico "in vitro" (Reactivos e instrumentación para el diagnóstico de laboratorio); y el de fabricación de Dispositivos médicos (Mecanismos, instrumentos y dispositivos para el diagnóstico médico).

Emplazamiento:

Paseo Fluvial 24, P.I. Autopista, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

Memoria de Gestión An

BIOMAT S.A.: Compañía intermedia entre Instituto Grifols, Biomat USA y otros centros proveedores de plasma de la Unión Europea. Dispone de unas modernas instalaciones para controlar, revisar, analizar y clasificar las unidades de plasma que recibe con una capacidad de almacenamiento a -30°C de más de un millón de litros de plasma. También realiza el servicio de fotoinactivación vírica del plasma para transfusiones hospitalarias.

Emplazamiento:

C/ Marineta s/n, P.I. Levante, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

GRIFOLS ENGINEERING S.A.: Compañía que ofrece servicios de ingeniería farmacéutica a terceros, basados en el know-how adquirido ejerciendo esta actividad en el seno de las empresas Grifols. Está especializada en plantas de hemoderivados, circuitos de agua para inyección y diseño de salas blancas entre otros. También construye maquinaria específica de la industria farmacéutica, principalmente, para los procesos de limpieza y esterilización, filtración tangencial, automatización de columnas cromatográficas, pasteurización, dosificación estéril, inspección de vacío en línea en viales liofilizados y fabricación y llenado de bolsas.

Emplazamiento:

C/ Can Guasch 2, P.I. Levante, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

GRIFOLS INTERNATIONAL S.A.: Empresa que agrupa las actividades de marketing, venta, distribución y servicio de los productos del área industrial en todo el mundo, con empresas afincadas en distintas zonas geográficas.

Emplazamientos en España:

Paseo Fluvial 24, P.I. Sector Autopista (Logística y Comercio Exterior), 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

C/ De la Marina 14-18; Torre Mapfre, 08005 Barcelona (Marketing y administración)

C/ Jesús y María, nº6, 08022 Barcelona (Marketing corporativo)

MOVACO S.A.: Compañía que desarrolla las actividades de venta y distribución, en España y Portugal, de productos de las divisiones Bioscience, Hospital y Diagnostic. También realiza la asistencia postventa de los productos comercializados.

Emplazamientos:

Paseo Fluvial 24, P.I. Autopista, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

Delegación Centro: Trespaderne 2 (Barrio aeropuerto), 28042 Madrid.

Almacén: Av. Aragón 336, P.I. Las Mercedes, 28022 Madrid.

Delegación Levante: Calle C-Esquina calle H, P.I. "El Oliveral", 46190 Ribarroja (Valencia).

Delegación Noreste: C/ Jesús y María 6, 08022 Barcelona.

Delegación Noroeste: Polígono del Tambre, Vía Ptolomeo 22-24, 15890 Santiago de Compostela (La Coruña).

Delegación Norte: Polígono Sangroniz. C/Iberre S/N parcela 5, nave 6, 48150 Sondica (Vizcaya).

Delegación Sur: Núcleo Industrial Virgen de los Reyes 4, C/ Secoya 2A, 41020 Sevilla.

Almacén: Núcleo Industrial Virgen de los Reyes 4, C/ Naranjo 4, 41020 Sevilla.

LOGISTER S.A.: Compañía que desarrolla soluciones informáticas para el entorno médico-hospitalario. Compañía dependiente de Movaco, situada en el mismo emplazamiento de P.I. Autopista en Parets del Vallès, con la que comparte la organización, Dirección, espacios y servicios.

Ambiental de Grifols

Emplazamiento:

Paseo Fluvial 24, P.I. Autopista, 08150 Parets del Vallès (Barcelona)

Las empresas del área industrial se localizan geográficamente en Parets del Vallès (Barcelona) y en Las Torres de Cotillas (Murcia).

Las referencias en esta memoria a Grifols Levante, se refieren al recinto de Parets del Vallès se ubican las instalaciones productivas de Instituto Grifols; algunas áreas productivas, I+D y control de calidad de Laboratorios Grifols; Grifols Engineering y los departamentos de Probitas Pharma de Recursos Humanos, Ingeniería, Información y Documentación y Sistemas de Información.

El recinto de Grifols Autopista en Parets del Vallès, agrupa las instalaciones productivas de Laboratorios y Diagnóstico Grifols, el almacén general de Grifols International, las oficinas y servicio técnico de Movaco y Logister.



Memoria de Gestión Ambiental

03. ORGANIZACIÓN DE LA GESTIÓN AMBIENTAL

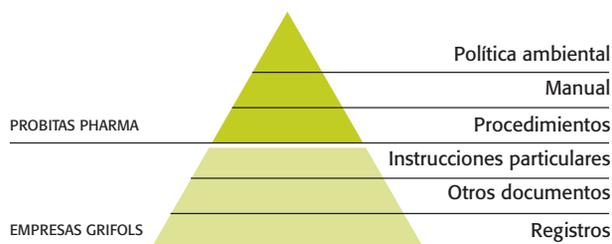
Bajo el marco de la Norma Internacional ISO 14.001 y basado en los principios de su Política Ambiental, Probitas Pharma ha implantado un Sistema de Gestión Ambiental, certificado en todas sus empresas en España. Este sistema se ha apoyado en:

- **Comités de Medio Ambiente:** Cada una de las empresas ha constituido un Comité de Medio Ambiente formado por los diversos directores de áreas como el Director General, Director de Producción, Director de I+D, Director Técnico, Directores de Delegaciones, Director de Marketing, Jefe de Medio Ambiente y otros cargos que se consideran convenientes en función de la empresa. En el caso de Probitas Pharma, S.A., los miembros son el Vicepresidente de Producción, Director de Recursos Humanos, Director de Ingeniería, Director de Sistemas de Información, Director de Comunicación e Imagen y Jefe de Medio Ambiente. Todos los Comités se reúnen periódicamente para evaluar y decidir las pautas a seguir en el desarrollo ambiental de las empresas que se concretan a través de Objetivos ambientales y una vez al año realizan la revisión por la Dirección.

- **Definición de funciones y responsabilidades:** Se han identificado y reflejado a nivel documental para todos los niveles de la organización cuyas actividades pueden influir en el medio ambiente. También se han ampliado las definiciones de puesto de trabajo que se han considerado necesarias.

- **Sistema documental homogéneo:** Basado en una Política común para todas las empresas del holding, que reúne principios aplicables a todas ellas, independientemente de su actividad y tamaño; un manual corporativo y 13 documentos de carácter estrictamente ambiental que recogen tanto procedimientos operacionales (gestión de residuos, vertidos y emisiones) como de gestión (identificación de aspectos, formación o comunicación).

- **Integración a todos los niveles:** Se ha integrado en la documentación específica de cada empresa la forma de actuar para asegurar un correcto comportamiento ambiental. Se han modificado más de 100 documentos existentes, lográndose la integración de los requisitos ambientales en los métodos de fabricación y otros procedi-



mientos de la organización. Así mismo, se han incorporado acciones formativas e informativas cuando se ha revelado necesario, como la integración de criterios ambientales en los nuevos desarrollos de producto e instalaciones.

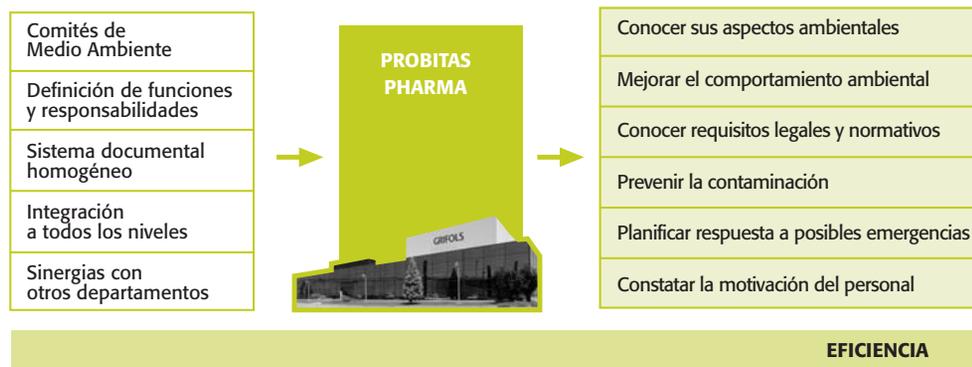
- **Sinergias:** Se han obtenido sinergias con otros departamentos de Probitas Pharma, como Seguridad y Salud Laboral, Seguridad Industrial, Mantenimiento, Sistemas de Información, Formación, Comunicación e Imagen entre otros, con los que se ha integrado la variable ambiental en sus respectivas responsabilidades.

Ambiental de Grifols

La implantación de este sistema ha permitido a Probitas Pharma, entre otras cosas:

- **Conocer sus aspectos ambientales** a nivel cualitativo y cuantitativo (residuos, emisiones, vertidos, ruidos y consumos) en cada una de las etapas productivas y auxiliares de cada una de las empresas. La colaboración entre los diferentes departamentos nos ha permitido conocer sus aspectos para, de una manera sistemática, programar la mejora continua.
- **Mejorar el comportamiento ambiental** del holding, optimizando la gestión de los residuos, mejorando la calidad de los vertidos y racionalizando los consumos tanto actuales como futuros a través de la integración en las metodologías de I+D y en el desarrollo de nuevas tecnologías y proyectos de ingeniería.
- **Conocer los requisitos legales y normativos** que afectan a cualquiera de las actividades de Probitas Pharma en la actualidad y planificar con tiempo el cumplimiento futuro de la reglamentación estatal o autonómica atendiendo a las directrices que se van marcando desde la Unión Europea, como ha sucedido con la publicación de la legislación referente a la gestión de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos (RAEE) o a la Ley de Suelos.
- **Prevenir la contaminación** Identificando aquellas instalaciones o actividades que requieren medidas de prevención y aplicándolas. Sistemáticamente se instalan cubetos de retención en los depósitos de productos líquidos aunque no sea obligatorio normativamente.
- **Planificar la respuesta** ante posibles situaciones incidentales o accidentales de carácter ambiental que se han identificado, en cada una de las empresas. Se han definido responsabilidades, pautas y medios de actuación a utilizar para prevenir las posibles consecuencias ambientales, como pueden ser potenciales vertidos en las cargas y descargas de productos químicos, derrames en zonas de producción o laboratorios, roturas de conducciones, incorrecto funcionamiento de determinadas instalaciones, fugas de gases refrigerantes, incendios, etc.
- **Constatar la motivación** del personal por las comunicaciones internas recibidas y por el alto grado de participación en temas como el reciclaje o la aplicación de buenas prácticas.

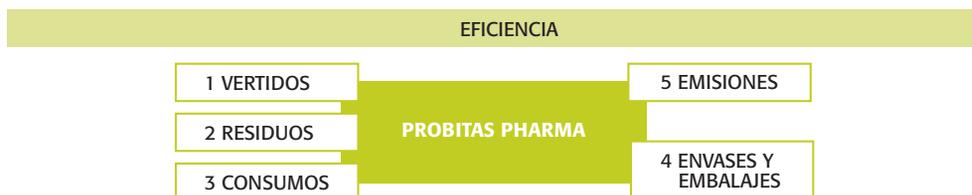
ORGANIZACIÓN



04. COMPORTAMIENTO AMBIENTAL 2004

En periodos anuales o bienales los Comités de Medio Ambiente de cada empresa establecen sus Programas Ambientales, con objetivos, metas, responsables, plazos y recursos.

Los Programas que se fijaron para el año 2004 incidían principalmente sobre los siguientes temas:



04.1. VERTIDOS

Las aguas residuales no tratadas generalmente presentan un alto contenido de materia orgánica. Estos compuestos orgánicos consumen directa o indirectamente el oxígeno disponible en el agua. Este oxígeno es el que requieren los organismos vivos acuáticos, flora y fauna para sobrevivir, de modo que elevadas cantidades de materia orgánica provocan déficit de oxígeno que resulta mortal para los organismos más sensibles. Estas situaciones comportan problemas colaterales como pueden ser los malos olores y el deterioro sanitario y paisajístico de las aguas.

La DQO (Demanda Química de Oxígeno) es uno de los métodos utilizados para analizar la cantidad de oxígeno requerido para la oxidación química de los componentes orgánicos e inorgánicos del agua.

Los vertidos resultantes de los procesos productivos de Probitas Pharma no tienen como primer destino el cauce público sino la depuradora del Consorci per a la Defensa de la Conca del Riu Besós ubicada en Montornés del Vallés para las instalaciones industriales de Cataluña y la Estación Depuradora de Aguas Residuales de Las Torres de Cotillas para las ubicadas en Murcia, donde estas aguas se depuran antes de su vertido. Para el año 2004 se determinó que la reducción de la DQO en origen podría representar una oportunidad de mejora importante en los vertidos de las instalaciones de Instituto Grifols ubicadas en Grifols Levante.

Con este fin se identificaron más de 70 vertidos parciales procedentes de los procesos productivos. Se analizó la DQO de aquellos que podían tener una mayor repercusión en el vertido final y se seleccionaron 4 puntos de mejora.

Algunos restos de sobrenadantes alcohólicos procedentes de fábrica se han separado en su totalidad y se conducen a la torre de rectificación de etanol para su recuperación. Otros efluentes que contienen polietilenglicol (PEG) también se separan y se recuperan para su concentración y gestión externa como subproducto.

En las instalaciones de Grifols Levante se han dejado de verter 97 Tn de DQO. En Grifols Autopista la DQO vertida ha aumentado en 18 Tn debido a que a inicios del año 2003 la planta de Laboratorios Grifols estaba en la fase de puesta en marcha.



mbiental de Grifols

Mejora global de la calidad del vertido final

Dado que en las limpiezas de reactores y equipos se utiliza sosa el vertido de las instalaciones de Grifols Levante tendía a ser ligeramente básico, por lo que, en julio de 2004 se instaló un sistema de neutralización en continuo con adición de ácido clorhídrico, en la balsa de homogeneización. Dicha actuación permite tener un pH de vertido alrededor del neutro y un registro en continuo mediante un pHmetro.

Los valores de materias inhibitoras, parámetro que regula la capacidad de una sustancia para provocar efectos adversos a los organismos vivos, se han reducido hasta valores mínimos, siendo el valor más alto de 2,3 equitox/m³, muy lejos del límite legal establecido de 50 equitox/m³.

También se pudo comprobar que con esta medida se evita la creación de sólidos en suspensión al mantener un pH en el cual no se favorece la formación de sales, por ejemplo las provenientes de la dureza del agua.



04.2. RESIDUOS

Las actividades desarrolladas por las empresas del Holding Probitas Pharma generan una serie de residuos que en función de su composición se clasifican como no peligrosos o peligrosos. Estos residuos, según la legislación vigente, pueden tener diferentes destinos:

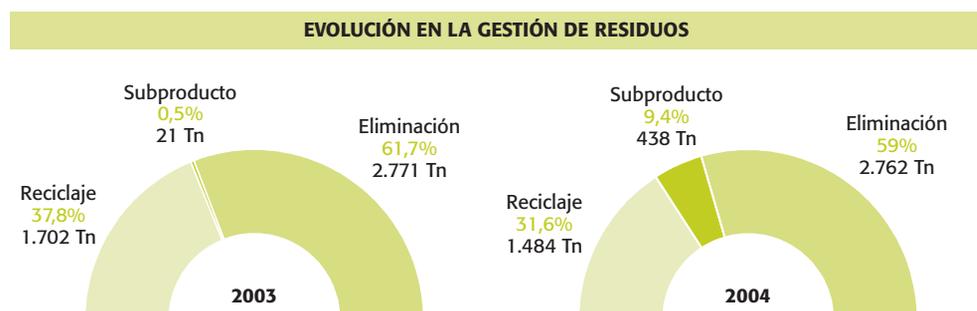
Eliminación: procedimiento dirigido, bien a la deposición de los residuos o bien a su incineración.

Reciclaje: transformación de los residuos para que puedan volver a ser utilizados con su fin inicial u otros fines.

Subproducto: tipo de valorización que consiste en que un residuo es utilizado directamente por otra empresa como materia prima sin que deba sufrir tratamiento previo alguno.

Gestión, cantidad y coste de los residuos generados

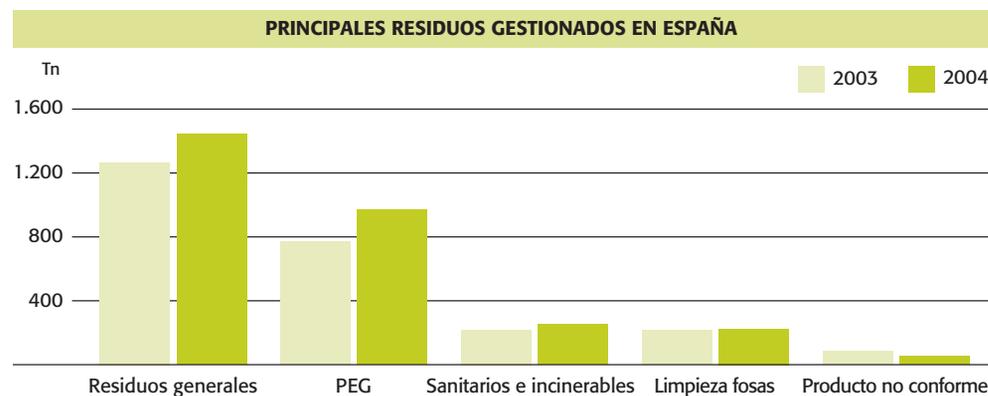
Probitas Pharma es consciente que la correcta gestión de los residuos debe fomentar en primer lugar la minimización y después el reciclado y la valorización frente a la eliminación. De este modo se reduce la cantidad de residuos depositados en vertederos o incinerados y disminuye la ocupación de suelo, la emisión de gases a la atmósfera y el consumo de materias primas.



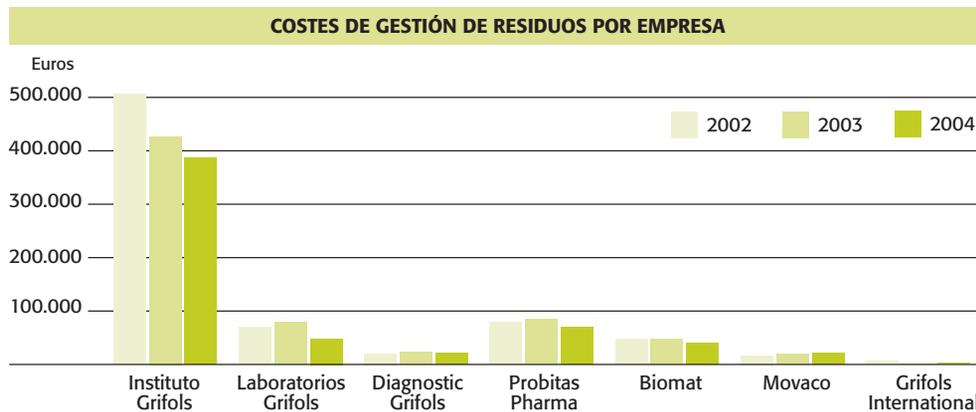
Los residuos generados proceden mayoritariamente de las diferentes áreas productivas. Este origen ligado a una producción muy reglada dificulta su minimización.

El residuo de polietilenglicol (PEG) es el que ha experimentado un mayor incremento a causa de las pruebas realizadas en la nueva planta de producción de Inmunoglobulina Intravenosa de Instituto Grifols que se pondrá en marcha con un nuevo proceso productivo. También han aumentado las pastas procesadas para la obtención de este producto debido a que se procesan además las provenientes de la planta de Grifols Biologicals en Los Angeles.

El crecimiento de los residuos generales se debe al incremento de producción y a las nuevas plantas de LG en Parets y Murcia.



Ambiental de Grifols



La dificultad en minimizar la cantidad de residuos ha provocado que a lo largo del año 2004 se hayan intensificado los esfuerzos en la optimización de la gestión incidiendo en su correcta segregación, en la mejora de los servicios y en la búsqueda de nuevas líneas de tratamiento enfocadas a la valorización.

La mejora de la gestión ha implicado la contratación de nuevos gestores repercutiendo de forma positiva no solamente en la vertiente ambiental sino también en la disminución del coste por tonelada de residuo tratado.

Un ejemplo de estos cambios de gestión es el del residuo de polietilenglicol, donde la producción ha aumentado un 26% respecto al año 2003 y el coste ha disminuido un 17% gracias a que actualmente se gestiona como subproducto. Otro caso es el de los residuos generales donde se ha cambiado de gestor, mejorando el servicio y asegurando un contrato de cuatro años.

VARIACIÓN DE COSTES EN LA GESTIÓN DE RESIDUOS

	COSTES	% respecto 2002
2002	751.755	
2003	692.139	- 7,9
2004	592.265	-21,2

Valorización de residuos

Instituto Grifols utiliza en el proceso de separación y obtención de la inmunoglobulina intravenosa, diferentes soluciones de polietilenglicol (PEG) que una vez utilizadas pasan a ser un residuo líquido que es concentrado y, hasta el pasado mes de septiembre, era eliminado a través de gestores autorizados.

Este tratamiento además de su elevado coste económico tiene efectos negativos sobre el medio ambiente debido a que la combustión del residuo emite a la atmósfera dióxido de carbono (CO_2) y vapor de agua, gases que son responsables del efecto invernadero.

En el año 2004 se gestionaron 968 toneladas de este residuo líquido. Esta cifra aumentará de forma significativa durante los próximos 4 años, llegando a unas 6.000 toneladas a tratar en el año 2008, debido a la puesta en funcionamiento de la nueva planta de Instituto Grifols para la obtención de la inmunoglobulina intravenosa.

Durante el año 2003 se realizó una búsqueda bibliográfica de las oportunidades de reciclaje y valorización de diferentes polietilenglicoles, obteniéndose como vías de valorización su utilización como anticongelantes y como aditivos para la molienda en industrias cementeras y cerámicas.

En la fabricación del cemento los materiales base utilizados son la piedra caliza, pizarra y arenas. A partir de estas materias primas se prepara un crudo en la denominada etapa de molturación. Este crudo se calcina en un horno rotatorio a más de $2.000\text{ }^\circ\text{C}$, de donde sale una piedra muy dura de color negro que es el clinker. El clinker se molitura mezclándose con otros aditivos, básicamente el yeso, para formar el cemento que conocemos.



Planta cementera de Lafarge-Asland en Montcada i Reixach

Se realizaron una serie de pruebas a nivel industrial en la planta cementera de Montcada y Reixach donde se utilizó como aditivo en los molinos de crudo y de cemento, el residuo de Polietilenglicol en vez del aditivo comercial, mezcla de glicoles, que se utilizaba hasta esa fecha. Se comprobó que este residuo realizaba las mismas funciones que el aditivo comercial. A partir de estas pruebas la Agència de Residus de Catalunya dependiente del Departament de Medi Ambient de la Generalitat de Catalunya autorizó en abril de 2004 la utilización de este compuesto como subproducto, utilizándose como aditivo de molienda.

La principal ventaja de esta nueva gestión es de tipo ambiental ya que se evita la emisión a la atmósfera de más de 10.000 tn de CO_2 en 4 años y la eliminación de los efectos negativos sobre el medio ambiente del reactivo comercial durante todas las etapas de su ciclo de vida, ya que ahora no se consume. Desde el punto de vista económico se van a producir importantes ahorros para las dos partes implicadas.

Ambiental de Grifols

Recuperación de los sobrenadantes alcohólicos

La torre de rectificación de etanol ubicada en las instalaciones de Instituto Grifols a la cual se conducen los sobrenadantes alcohólicos procedentes de los procesos, ha recuperado en el año 2004 1.307.500 litros.

Los restos alcohólicos se van almacenando en depósitos para su acumulación y tratamiento previo a la destilación. Este tratamiento permite que la proteína acompañante a la solución hidroalcohólica precipite en los depósitos y no interfiera en el proceso de destilación. La fracción precipitada se gestiona periódicamente como residuo.

El sobrenadante tratado se bombea a la columna de rectificación, se calienta y asciende por la columna. Esta parte ascendente, rica en etanol, se evapora saliendo por la cabeza de la torre y es condensada posteriormente para volver a ser utilizada en el proceso productivo. La fase acuosa descendente se elimina en las aguas residuales.

Esta torre permite recuperar hasta el 99,9% del etanol tratado.



Torre de rectificación de etanol de Instituto Grifols

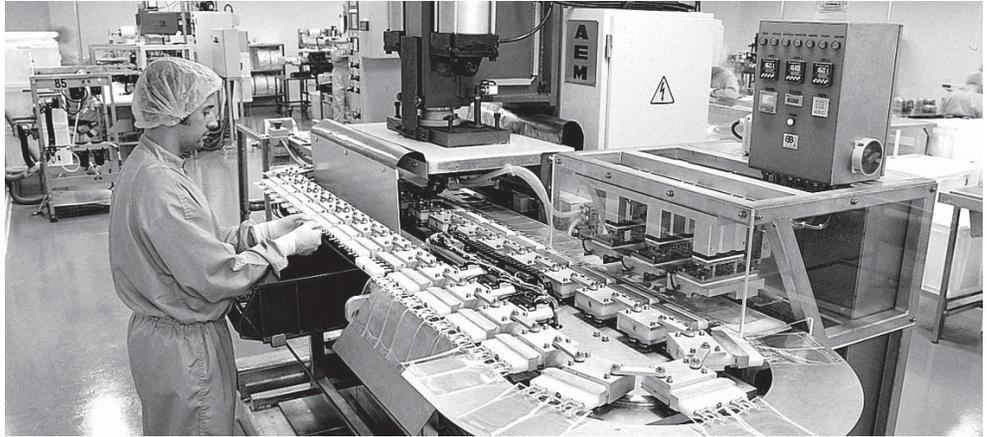
Segregación y reciclaje

En diferentes áreas, se han establecido los medios para mejorar la segregación de los residuos y favorecer su reciclado. Es el caso del área de precámaras de Biomat, donde se han dispuesto los contenedores para poder segregar el cartón y el plástico retráctil y se ha contratado el servicio de recogida. Con esta acción se reciclaron más de 20 Tn de cartón y 2,7 Tn de plástico en el año 2004.

Diagnostic Grifols ha implantado la segregación de los componentes electrónicos en fabricación de instrumentos y ha reducido en un 10% el residuo sanitario grupo III a través de cambios en la gestión y en la reducción de rechazos de la fabricación de tarjetas de reactivos.

Laboratorios Grifols también está realizando un esfuerzo que continuará a lo largo de los años 2005 y 2006, para reducir las mermas de plásticos de PVC y policarbonato (PC). Esta disminución se llevará a cabo mediante la mejora en los rendimientos de la inyección y extrusión en la producción de bolsas de solución parenteral y de extracción de sangre.

Memoria de Gestión Ambiental



Durante el año 2004 también se han realizado una serie de acciones, como la introducción de buenas prácticas ambientales en oficinas, enfocadas a minimizar y mejorar la gestión de residuos, disminuir el consumo energético y sensibilizar a los colaboradores implicados.

Otra de las actuaciones llevadas a cabo ha sido disponer de papeleras diferenciadas para los envases generados en las cafeterías y que se han identificado con bolsas de color amarillo que asemejan las recogidas municipales de este residuo. Se ha iniciado en una de las cafeterías de las instalaciones de Grifols en Torre Mapfre, en las instalaciones ubicadas en la calle Jesús y María de Barcelona y en las de Parets de Grifols Autopista. Para el año 2005 se ampliará dicha segregación al resto de cafeterías en las cuales se generan envases.

RECICLA LOS ENVASES

Botellas de plástico
Latas
Tetra Bricks

Sí

Vasos de café

GRIFOLS *Cara el medio ambiente*

Recogida selectiva de envases

¿Por qué?

Un alto porcentaje de las latas son de aluminio que puede reciclarse sin pérdida de materia prima (baterías), evitando el impacto ecológico de su explotación minera y reduciendo el consumo energético.

Los plásticos son difícilmente biodegradables; no desaparecen nunca por completo. El plástico de la botella de agua es monomaterial (PET). Triturado sirve para fabricar artículos del mismo material, cerrando el ciclo.

Empezamos porque vale la pena hacerlo

GRIFOLS vamos a empezar a recoger selectivamente las latas de bebidas, de agua y Tetra Bricks.

En una prueba piloto durante un mes en las instalaciones de P4 y TM26, sólo 10 papeleras, realizadas para ajustar el circuito de recogida y por su correcta utilización.

Reduse el volumen de la botella

Los vasos hacen un mínimo peso de plástico. Su recogida y limpieza no compensa el uso de nueva materia prima.

GRIFOLS *Cara el medio ambiente*

RECICLEMOS EL PAPEL

GRIFOLS *Cara el medio ambiente*

Ambiental de Grifols

04.3. CONSUMOS

Consumos de materias primas

Se describen las principales materias primas que utilizan las empresas del Área Industrial de Probitas Pharma en España.

La materia prima principal en Instituto Grifols es el plasma procedente de los bancos de sangre. Previamente a que este plasma pueda ser aceptado como materia prima ha pasado unos análisis exhaustivos tanto en origen como posteriormente en las instalaciones que Biomat posee en Parets del Vallès. El resto de las principales materias primas se emplea en la separación y purificación de las diversas proteínas del plasma.

PRINCIPALES MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS POR INSTITUTO GRIFOLS EN 2004



En la producción de las soluciones parenterales o sueros más comunes de Laboratorios Grifols se consume glucosa y cloruro sódico. También utiliza botellas de vidrio o granza de PVC y polipropileno orientado (OPP) para fabricar los formatos de botellas y bolsas de plástico.

PRINCIPALES MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS POR LABORATORIOS GRIFOLS EN 2004



Las principales materias primas del área de fabricación de instrumentos de Diagnostic Grifols son los componentes electrónicos que se utilizan en los diferentes equipos de diagnóstico. En el área de fabricación de reactivos la materia prima mayoritaria son las tarjetas de diagnóstico.

PRINCIPALES MATERIAS PRIMAS UTILIZADAS POR DIAGNOSTIC GRIFOLS EN 2004

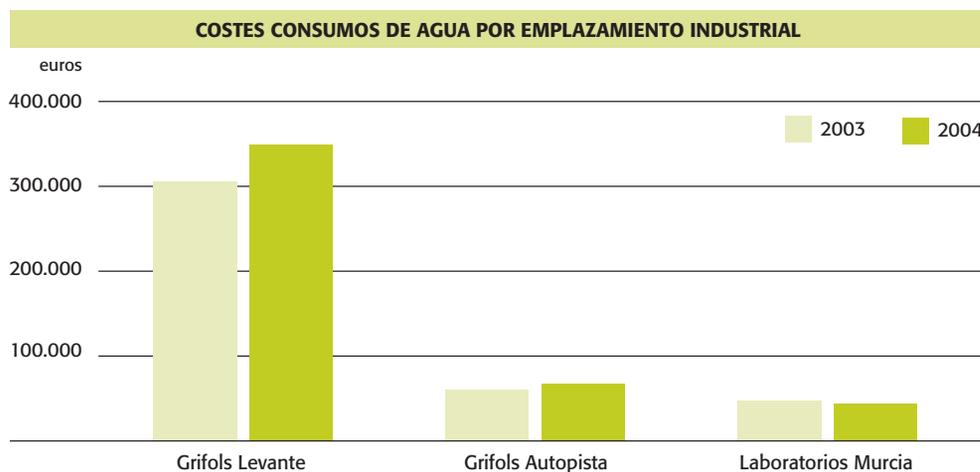
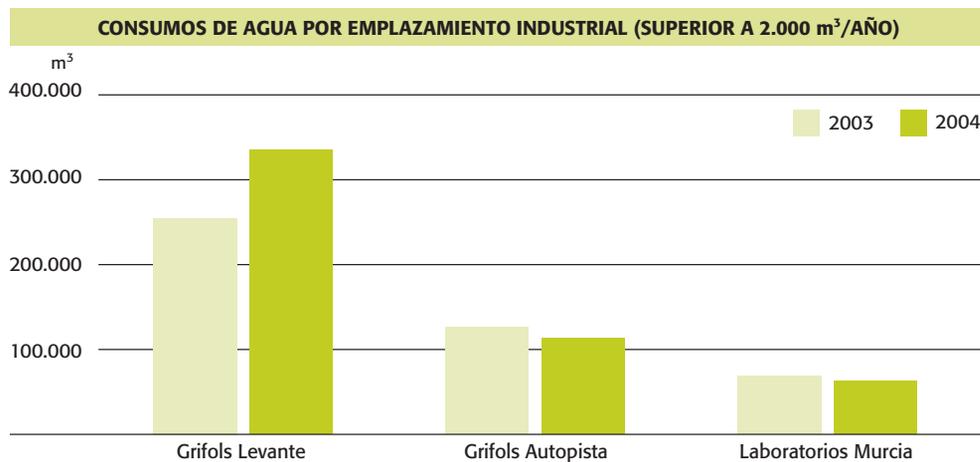


Memoria de Gestión Anual

Consumo de agua

El agua consumida en las instalaciones industriales del Holding tiene como destino fundamental la producción farmacéutica. Esta agua debe cumplir con una calidad determinada y para ello pasa una serie de tratamientos como ósmosis inversa, intercambio iónico y destilación entre otras.

El agua consumida en las instalaciones de Probitas Pharma procede de la red de suministro y de pozo (en el caso de Grifols Levante y de Grifols Autopista).



Tanto el consumo anual global, que actualmente está en unos 506.068 m³, como el coste que alcanza los 460.000 €, han aumentado un 13,9% respecto al año 2003. En Grifols Levante se destaca que ha aumentado el consumo de agua en unos 75.000 m³ y el coste ha aumentado unos 44.000 €. Este aumento del consumo de agua es debido en parte a las pruebas de funcionamiento llevadas a cabo durante el año 2004 en la nueva planta de Inmunoglobulina Intravenosa de Instituto Grifols situada en este polígono y el incremento de procedimientos de producción por cromatografía que requieren un mayor consumo de agua.

Laboratorios Grifols, en la instalación de Grifols Autopista de Parets del Vallès, ha disminuido el consumo de agua, en concreto la de pozo en unos 12.000 m³ y el coste ha aumentado unos 9.000 € debido al incremento del canon de vertido. El mayor consumo en el año 2003 se debió a la puesta en marcha de la nueva planta. Para el año 2005 se han establecido actuaciones para continuar en la línea de la disminución del consumo de agua por unidad de producción.

Ambiental de Grifols

Consumo de energía eléctrica.

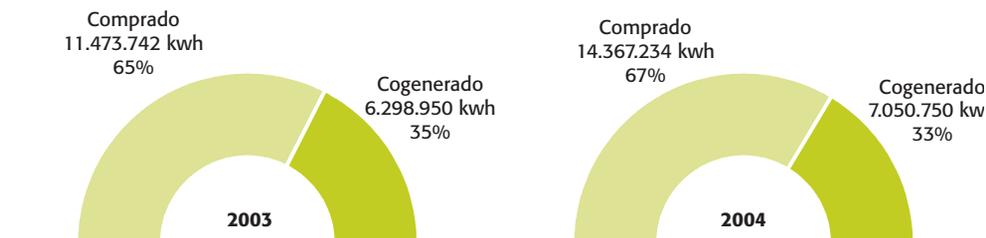
La generación de energía eléctrica es uno de los contribuyentes del efecto invernadero debido al consumo de combustibles fósiles.

Una de las alternativas a la producción eléctrica convencional es la cogeneración. Se trata de una tecnología que produce simultáneamente energía eléctrica y energía calorífica útil a partir de un combustible. Este proceso presenta ventajas frente a la utilización de la red eléctrica puesto que entre otras cosas permite un mayor aprovechamiento de la energía del combustible y reduce costes de generación, transporte y distribución de la electricidad y del calor ya que la energía se genera allí donde es consumida. Este mayor aprovechamiento del combustible evita la emisión a la atmósfera de algunos miles de Tn de CO₂ que contribuyen al efecto invernadero de la Tierra.

Probitas Pharma cuenta con una instalación de cogeneración en Grifols Levante que suministra electricidad para autoconsumo a través de dos motores que se alimentan de gas natural. Los humos de escape alimentan una caldera para producir vapor. El circuito de refrigeración de los motores se utiliza en la producción de agua caliente para calefacción y agua fría para refrigeración a través de una máquina de absorción. Como no se es autosuficiente se compra a la compañía eléctrica el resto de electricidad que se consume. Los demás centros productivos compran la electricidad a la compañía suministradora.

En los siguientes gráficos se muestra la electricidad total consumida, comprada y cogenerada en las instalaciones de Grifols Levante.

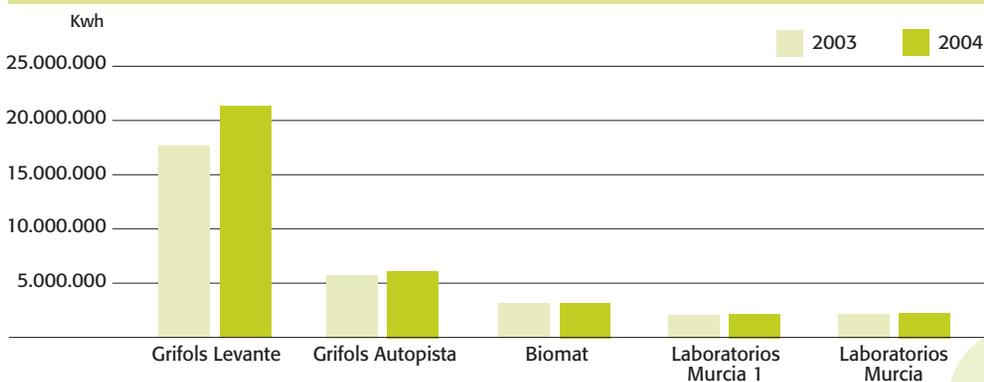
CONSUMO ENERGÍA ELÉCTRICA



Se ha incrementado la energía eléctrica fabricada por cogeneración en un 11,9% y representa el 33% del consumo total de Grifols Levante.

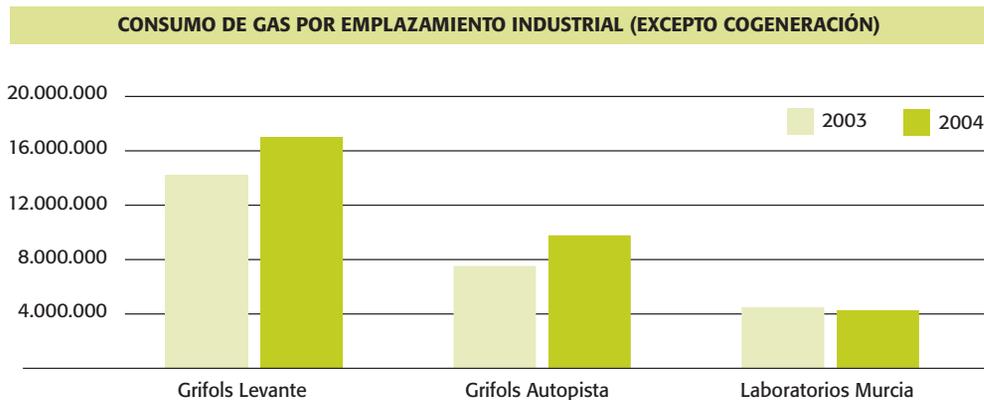
El consumo eléctrico ha aumentado en las plantas productivas de Grifols Levante y Grifols Autopista. En el primer caso el aumento se atribuye a la puesta en marcha de la nueva planta de Inmunoglobulina Intravenosa de Instituto Grifols.

CONSUMO ENERGÍA ELÉCTRICA POR EMPLAZAMIENTO INDUSTRIAL



Consumo de gas natural

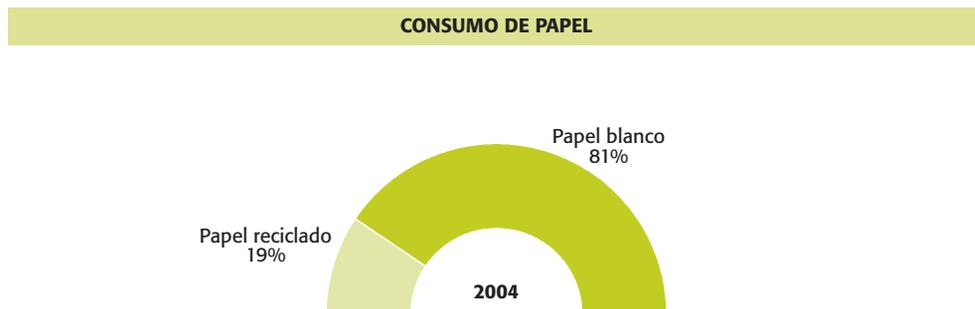
Aparte del consumo de gas natural que alimenta la cogeneración en Grifols Levante (21.5 mill. kWh año 2004) se consume gas en estos tres centros requeridos en procesos de producción y auxiliares.



Consumo de papel

El consumo de papel en el conjunto de todas las empresas del holding en el 2004 se estima en casi 60 Tn.

Probitas Pharma en su conjunto ha cumplido y superado ligeramente el objetivo sobre la reducción del consumo de papel en el año 2004 respecto al consumo del año 2003 fijado en un 5%. Aun así continúa a lo largo del año 2005 y además se complementa con la sustitución del papel blanco por papel reciclado en todos aquellos usos en los que sea posible.



Aunque en el año 2004 ha predominado el consumo de papel blanco, alguna de las empresas ya ha adoptado el cambio de papel y alcanza hasta el 80% de papel reciclado.

En Grifols International y Movaco, por ejemplo, se usa el papel reciclado con logotipo de empresa para facturas y albaranes.

Ambiental de Grifols

04.4. ENVASES Y EMBALAJES

Eficiencia en el uso de materias primas

Laboratorios Grifols al igual que Instituto Grifols y Movaco participan en el SIGRE (Sistema Integrado de Gestión y Recogida de Envases del Sector Farmacéutico) gracias al cual los particulares pueden depositar los envases vacíos o con restos de medicamentos en un contenedor específico que se encuentra en las farmacias.

Así se evita que estos residuos se mezclen con otros domésticos sin poder recibir un tratamiento medioambiental adecuado.



En el sector farmacéutico destaca la dificultad de incorporar actuaciones preventivas en los envases dadas las limitaciones legales, técnicas y económicas que existen a la hora de envasar sus productos.

Siguiendo el principio de prevención de la contaminación establecido en la Política Ambiental, Laboratorios Grifols ha desarrollado diferentes acciones durante los últimos cuatro años para minimizar materiales contenidos en los envases y por lo tanto, disminuir residuos futuros:

Nº	ACCIÓN DE MINIMIZACIÓN
1	Reducción del tamaño de la bolsa de PVC y polipropileno de 3000 ml.
2	Reducción del tamaño de la bolsa de PVC de 500ml.
3	Cambio de asa de plástico por etiqueta asa en botellas de 100, 250 y 500ml de vidrio.
4	Disminución del tamaño del envase, del tapón de clorobutilo y eliminación de la cápsula de aluminio en las botellas de 1000 ml. de polipropileno (PP).
5	Disminución del tamaño del tapón de clorobutilo y de la cápsula de aluminio en las botellas de vidrio de 500ml.
6	Sustitución de la caja de cartón por etiqueta-prospecto en las botellas de vidrio de 250 y 500ml

AHORRO DE MATERIALES POR ACCIONES DE MINIMIZACIÓN (2001-2004)

nº acción	Material minimizado	Ahorro anual en Tn
1	PVC	7,8
	PP	9,5
2	PVC	3,4
3	PP	58,7
4	Clorobutilo	1
	Aluminio	0,3
	PP	0,5
5	Clorobutilo	44
	Aluminio	15
6	Cartón	6,4



Otras medidas han pasado por cambiar totalmente el tipo de envase como el correspondiente a la Ranitidina que ha pasado de ser de PVC a polipropileno (PP). Este cambio se ha aprovechado para eliminar el filtro de 0,22 μ y el uso de óxido de etileno.

Se ha iniciado en el 2004 la producción de los primeros lotes de solución glucosada y salina fisiológica en bolsa de polipropileno en lugar de PVC en Laboratorios Grifols Murcia.

También se ha reducido la cantidad de materia prima utilizada en varias líneas del proceso de fabricación al disminuir los rechazos de plástico de polipropileno en un 4%. Se han reducido las mermas en inyección de policarbonato en un 0,4% y en la producción de PVC se han reducido los rechazos alrededor del 4%.

Instituto Grifols también ha realizado históricamente actuaciones de minimización en sus envases y embalajes. En el año 2005 se recopilarán todas ellas y se estudiarán dos nuevos diseños de packaging que incluyen medidas de ecoeficiencia.

Eficiencia en el uso de envases industriales

Se estima que a nivel doméstico los residuos de envases suponen del 40 al 50% en volumen y el 30% en peso de los residuos banales generados anualmente en España.

Se han reducido los residuos de envases y embalajes producidos en la planta productiva de Laboratorios Grifols Murcia, tanto actuando sobre el envase en el que se recibe la materia prima como sobre envases usados internamente para el transporte de producto. Así se ha eliminado el residuo de sacos de plástico de PE (8.000 unidades/año) al sustituirlos por big-bags.

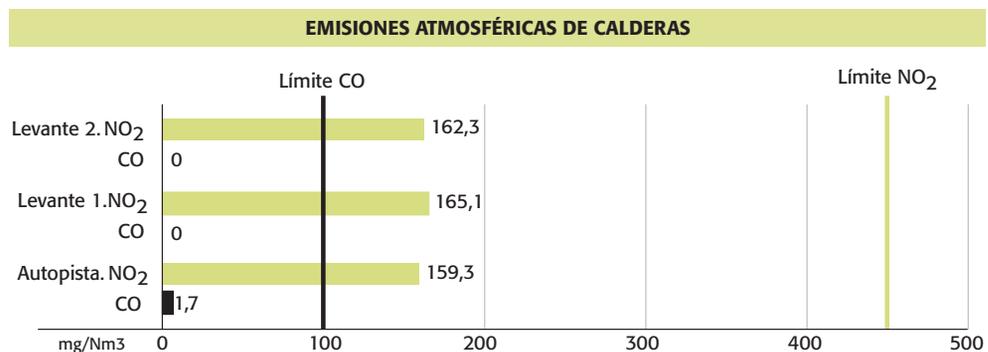
Se ha evitado la generación de 27,6 tn/año de residuo de cajas de cartón al cambiarlas por cajas de plástico reutilizable para el transporte entre las plantas productivas de Murcia. Se ha eliminado el uso de las cajas de cartón por bateas de plástico para el traslado interno de material desde la sala de inyección al proceso de alta frecuencia.

04.5. EMISIONES ATMOSFÉRICAS

Las emisiones directas canalizadas al exterior son generadas por las calderas de combustión de gas natural, para generar vapor, los motores de la cogeneración y el uso de gas natural para otros usos. Así mismo, también se identifican como focos emisores a la atmósfera las torres de refrigeración.

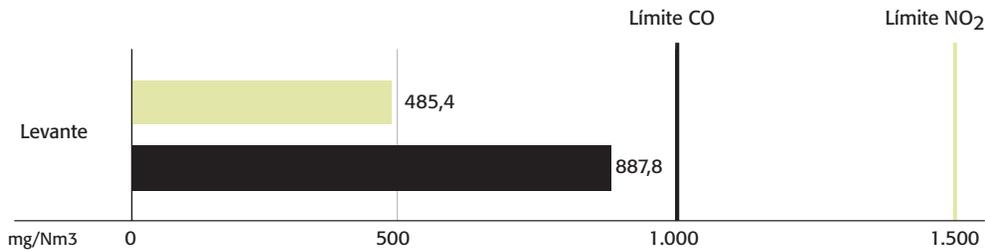
Todas las instalaciones están sometidas a mantenimientos preventivos periódicos y controles reglamentarios que aseguran su correcto funcionamiento y, por lo tanto, una emisión por debajo de lo establecido en la legislación.

Los resultados de las mediciones de emisión reglamentarias de las instalaciones de combustión realizadas en los dos últimos años muestran valores muy inferiores a los límites establecidos.



Ambiental de Grifols

EMISIONES ATMOSFÉRICAS DE MOTORES DE COGENERACIÓN



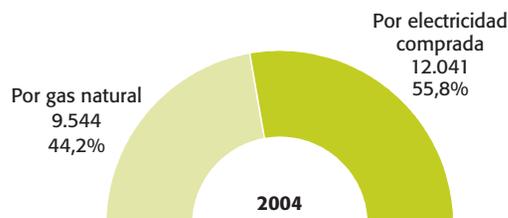
Emisiones de CO₂ a la atmósfera: Son las generadas indirectamente por la necesidad de consumo eléctrico (puesto que la producción de energía eléctrica en España depende en buena parte de la combustión de materiales fósiles) y las generadas directamente por el consumo de gas natural requerido por la instalación de cogeneración, calderas y otros usos. En la siguiente tabla se especifican los valores de CO₂ emitidos directamente e indirectamente:

EMISIÓN DE CO₂ A LA ATMÓSFERA 2004

	kWh	Tn CO ₂	Emisión
Energía eléctrica comprada (1)	28.398.112	12.041	Indirecta
Gas Natural cogeneración	21.542.335	3.899	Directa
Gas Natural otros usos (2)	31.185.817	5.645	Directa
TOTAL Tn CO₂ EMITIDO		21.585	

(1) Se incluyen las instalaciones de Grifols Levante, Grifols Autopista, Biomat y Murcia
 (2) Se incluyen las instalaciones de Grifols Levante, Grifols Autopista y Murcia

EMISIONES ATMOSFÉRICAS DE CO₂ POR FUENTE ENERGÉTICA DE ORIGEN (Tn)



05. OBJETIVOS 2005

En el marco de los Comités de Medio Ambiente de cada empresa se han fijado objetivos para el año 2005 y en algunos casos para el periodo 2005-2006 para centrar esfuerzos en la mejora continua de los principales aspectos ambientales que generan nuestras actividades en España. Los objetivos ambientales se agrupan en los siguientes temas:

CALIDAD DE LAS AGUAS RESIDUALES: Se van a invertir esfuerzos en la disminución de la Demanda Química de Oxígeno (DQO) en las instalaciones de Grifols Levante. Algunas actuaciones prevén la mejora del efluente procedente de la destilación del etanol, diseño de un nuevo proceso para la concentración del polietilenglicol residual o la unificación de puntos de vertido existentes.

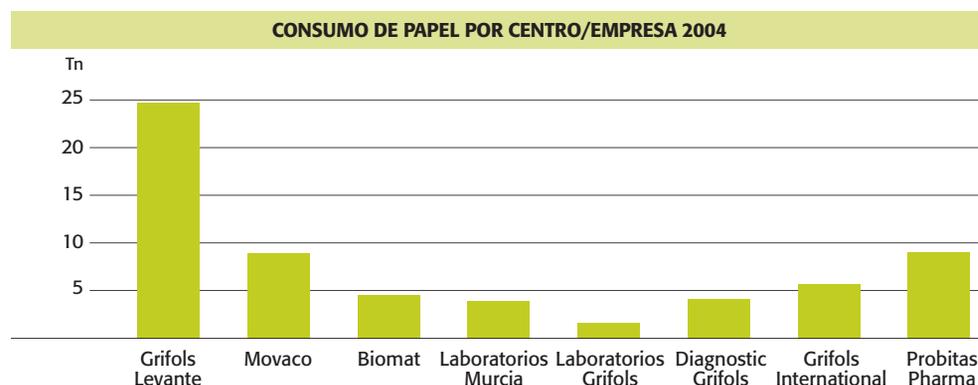
GESTIÓN DE RESIDUOS: Se disminuirá la cantidad generada en diferentes procesos como p. ej. en la fabricación de tarjetas de Diagnostic Grifols; líneas de acondicionamiento o inyección y extrusión de plásticos de Laboratorios Grifols; reducción del número de rechazos en los proveedores de Biomat. En el año 2005 se incrementará substancialmente la cantidad de residuos tratados como subproducto frente a la eliminación. Así mismo se continúa con la implantación de la recogida selectiva de envases en las cafeterías.

ENVASES Y EMBALAJES: Continuarán las acciones de reducción de componentes en los envases y embalajes como la madera, vidrio, plásticos, porexpan y cartón. Grifols International ha creado un grupo de trabajo de packaging con el objeto de recopilar las medidas de reducción o cambio de envases llevadas a cabo en años anteriores por Instituto Grifols y realizará el diseño de dos nuevos envases con criterios de ecoeficiencia.

EFICIENCIA ENERGÉTICA: Todas las empresas han fijado objetivos de minimización energética a través de varias vías: Optimizar la utilización de la instalación de cogeneración para el mejor aprovechamiento de los subproductos; racionalizar los horarios y niveles de climatización y alumbrado de salas y oficinas buscando alternativas de mayor duración, menor consumo y/o menor peligrosidad; estudiar nuevos sistemas de iluminación para el proceso de fotoinactivación del plasma en Biomat.

OPTIMIZACIÓN DEL CONSUMO DE AGUA: Algunas acciones a realizar para disminuir el consumo de agua son la implantación de mecanismos de reducción de agua sanitaria, la recuperación del agua de rechazo de ósmosis y de purgas de enfriamiento de la nueva planta de Murcia para su uso en cisternas o el estudio de reducción de consumo en algunos procesos productivos de Laboratorios Grifols.

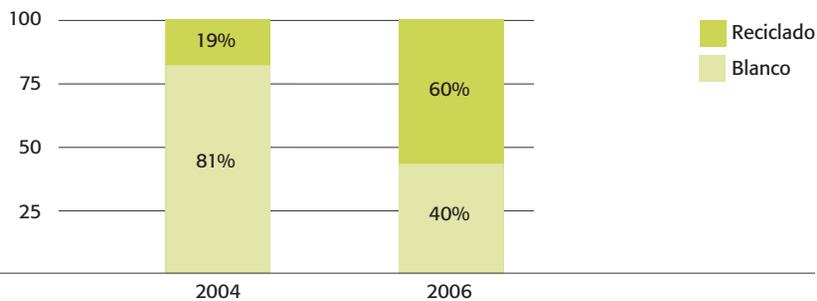
RACIONALIZACIÓN DEL USO DEL PAPEL:



Ambiental de Grifols

El uso del papel reciclado en todas las empresas superará el 60% en el año 2006. Asimismo continuará la reducción del consumo un mínimo del 5%, con la aplicación de la instrucción de buenas prácticas ambientales. Todas las empresas están implicadas en este objetivo puesto que es responsabilidad de casi todos los puestos de trabajo.

RELACIÓN CONSUMO PAPEL RECICLADO/BLANCO Y OBJETIVO 2006



TRANSPORTE: Se han introducido objetivos referentes al transporte, tanto para los desplazamientos comerciales, como los de distribución que se realizan a través de proveedores. Se tendrán en cuenta los datos de emisiones atmosféricas y el consumo de combustible para la contratación de vehículos de renting y se establecerán criterios para evaluar y priorizar aquellos transportistas más respetuosos con el medio ambiente.

Se van a introducir consideraciones ambientales en el Curso por internet de conducción segura (en desarrollo por parte del departamento de Seguridad y Salud Laboral) para garantizar además una conducción ambientalmente respetuosa.



Memoria de Gestión An

CONSUMOS DE MATERIAS AUXILIARES: Se han establecido objetivos para la reducción de materias como el glicol usado como refrigerante por Instituto Grifols o las colas para el etiquetado de botellas de plástico y cajas de Laboratorios Grifols.

CONCIENCIACIÓN AMBIENTAL: Siendo conscientes de que la consecución de estos objetivos depende del grado de sensibilización de los colaboradores se continuarán las actividades de información y sensibilización a través de la difusión de mensajes de correo, artículos en la revista interna y sesiones de formación.



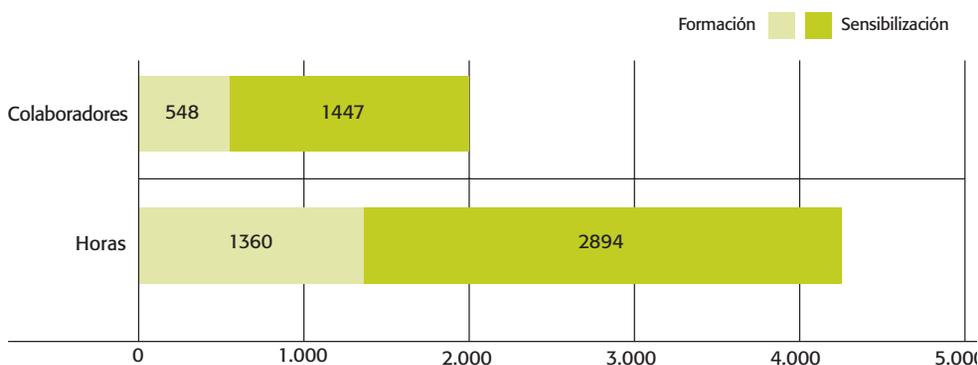
06. FORMACIÓN, SENSIBILIZACIÓN Y COMUNICACIÓN AMBIENTAL

La implicación de todos los colaboradores en la gestión ambiental de Probitas Pharma ha sido fundamental para conseguir la integración natural del Medio Ambiente en las actividades. Esta integración de las pautas ambientales ha permitido la estandarización de los controles operacionales, la minimización de los riesgos ambientales y una mejora general del desempeño ambiental de toda la organización. Las actividades llevadas a cabo para fomentar esta implicación se estructuran en tres ejes:



Desde el año 2002 se han realizado 56 sesiones de sensibilización ambiental basadas en la explicación de la Política Ambiental de Probitas Pharma, los impactos de las actividades del holding y la sistemática para minimizarlos, los principales requisitos legales y la estructura básica del Sistema de Gestión Ambiental implantado. En estas sesiones de sensibilización, han participado más de 1440 colaboradores. Para el año 2005 se prevé continuar con ellas para incluir los nuevos colaboradores y aquellos que no han podido asistir en sesiones anteriores.

ACTIVIDADES DE FORMACIÓN Y SENSIBILIZACIÓN REALIZADAS EN ESPAÑA

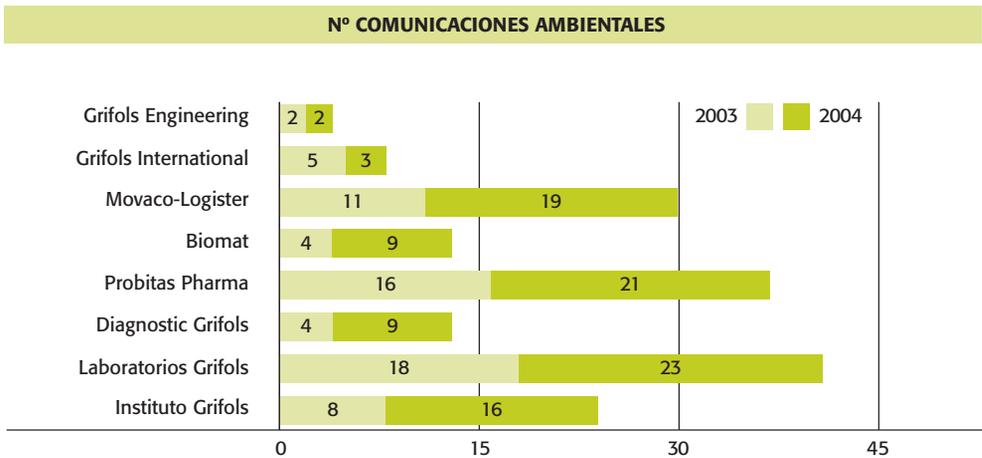


Además de la sensibilización también se han realizado diversas actividades de formación que abarcan a todos los niveles de la Organización, desde la Dirección hasta operarios y personal externo de limpieza. Se han organizado sesiones de formación sobre la aplicación de procedimientos e instrucciones concretas al personal afectado como el personal de los laboratorios, mantenimiento, ingeniería o el personal de limpieza, entre otros. Así mismo, se organizó un curso voluntario específico sobre los contenidos de la norma ISO 14.001.

Memoria de Gestión Ambiental

La comunicación interna de carácter ambiental entre colaboradores ha resultado muy activa. Desde el Departamento de Medio Ambiente se han realizado comunicaciones, a nivel global de toda la Empresa, para fomentar la reducción del consumo de papel, agua y energía, incrementar el uso del papel reciclado exponiendo sus ventajas ecológicas y características técnicas. También se comunicó el inicio de la recogida selectiva de envases en las zonas de cafeterías, exponiendo el ahorro ambiental que esta medida supone.

De la misma manera se han recibido en el Departamento de Medio Ambiente más de 50 comunicaciones por parte de los colaboradores sobre posibles mejoras o situaciones ambientales a mejorar en sus áreas de trabajo. También se ha solicitado información sobre la gestión puntual de residuos o se han transmitido informaciones con clientes o proveedores.



Otro de los canales de comunicación utilizados ha sido la revista COSMOS, editada por el departamento de Comunicación e Imagen para los colaboradores de Grifols, a través de la cual se ha difundido la política ambiental del Holding y otras actuaciones realizadas como: La celebración del Seminario sobre la Corresponsabilidad Empresarial en el Desarrollo Sostenible, las medidas ambientales aplicadas por Laboratorios Grifols en sus instalaciones, la nueva gestión del residuo de polietilenglicol como subproducto de la industria cementera o el resultado del concurso de ideas convocado con motivo del Día Mundial del Medio Ambiente.

5 DE JUNIO
DÍA MUNDIAL DEL MEDIO AMBIENTE

SI TIENES IDEAS... TIENES PREMIO!!!

➔

Fin de semana para 2 personas en Pensión Completa en el Parador Nacional de CAZORLA a FUENTE DE Picos de Europa. Transporte incluido

Con motivo del Día Mundial del Medio Ambiente se convoca el **CONCURSO DE IDEAS 2004** que aporten mejoras medioambientales en cualquiera de las áreas de la empresa, como por ejemplo:

- Optimización del consumo de agua y energía.
- Minimización y/o mejoras en la gestión de residuos.
- Reducción del consumo y contaminación de las aguas.
- Ahorro de materias primas o reactivos.
- Otras ideas que puedan suponer una mejora del comportamiento ambiental en el puesto de trabajo

Bases del concurso...

Recepción de propuestas: Por correo interno al Departamento de Medio Ambiente o a medioambiente_pt@grifols.com

Fecha límite de presentación: 31 de Mayo de 2004

Contenido de las propuestas:

<ol style="list-style-type: none"> 1. Nombre/Departamento/Empresa 2. Título y Descripción de la idea 3. Breve explicación de su posible implantación 4. Cualquier otro elemento a destacar 	<p style="text-align: center;">El Jurado valorará:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. La viabilidad de la idea 2. Grado de mejora ambiental 3. Relación coste/beneficio de su implantación 4. Originalidad
--	--

Composición del Jurado: Sr. Llorenç Hernández, Sr. Andreu Puga, Sr. José Antonio Camach
Fecha del Jurado: 4 de junio

GRIFOLS con el medio ambiente

mbiental de Grifols

En este concurso participaron 46 personas aportando más de 100 propuestas, algunas de ellas estudiadas para ser llevadas a cabo en el año 2005. Las más abundantes fueron referentes a la reducción de consumos energéticos, agua, papel y a la utilización en algún caso de energía solar. También coincidió en este día la tradicional 'bicicletada' de Grifols, que llegó hasta el Forum de las Culturas aprovechando la organización de este evento.

Probitas Pharma también ha establecido diálogo con grupos de interés externos a la organización. De esta manera en colaboración con la Fundación Víctor Grifols i Lucas se organizó un seminario para que diversos representantes de la sociedad: administraciones, empresas, ONG's, escuelas de negocios y universidades, organizaciones empresariales, sindicatos y medios de comunicación debatieran en torno a la Corresponsabilidad Empresarial en el Desarrollo Sostenible. El resultado de este seminario ha sido la publicación de un "cuaderno" de la Fundación donde se recogen los puntos de vista de todos los participantes y que está a disposición de las partes interesadas que lo soliciten.



Así mismo, Probitas Pharma ha sido una de las empresas integrantes del Grupo de Trabajo de Medio Ambiente de COASHIQ para la elaboración de la guía para la implantación de Sistemas de Gestión Ambiental en Laboratorios Farmacéuticos. Esta guía ha sido publicada por el Departament de Medi Ambient de la Generalitat de Catalunya y pretende ser un modelo para otras empresas del sector que quieran implantar un Sistema de Gestión Ambiental.



Fotografía correspondiente al día 5 de junio, día mundial del Medio Ambiente, en que se realizó la tradicional bicicletada que, organizada por Biomat, llegó hasta el Forum de las Culturas

07. CONSIDERACIONES AMBIENTALES EN NUEVOS DISEÑOS

La perspectiva de futuro de Probitas Pharma hace que no sólo sea importante la gestión de aquellos aspectos ambientales que se generan actualmente y que es necesario controlar y minimizar, sino también es necesario identificar y prevenir todos aquellos que se puedan generar en un futuro más o menos próximo.

Con este fin se han introducido sistemáticamente criterios de ecoeficiencia en las actividades que permiten adelantarse a impactos potenciales futuros.

ECOEFICIENCIA		
Diseño proyectos ingeniería	Diseño equipos	I+D productos y procesos
Grifols Engineering, .S.A. Probitas Pharma, S.A. Grifols Biologicals, inc.	Grifols Engineering, S.A. Diagnostic Grifols, S.A.	Instituto Grifols, S.A. Laboratorios Grifols, S.A.
IDENTIFICACIÓN, MINIMIZACIÓN Y PREVENCIÓN DE IMPACTOS AMBIENTALES FUTUROS		

Los proyectos de ingeniería identifican en su fase de diseño cuáles son los residuos, vertidos, emisiones, consumos que pueden generar las instalaciones, cuando estén en funcionamiento, para prever actuaciones de minimización cuya implantación sea viable. Así mismo, también estudian cuáles son las posibles situaciones de incidencia ambiental, es decir qué derrames, vertidos, escapes se podrían producir con el fin de desarrollar en la fase de proyecto medidas de detección y prevención de una potencial contaminación.

El diseño de equipos de ingeniería aplicada y de instrumentación de diagnóstico incorpora instrucciones para la aplicación de criterios de ecodiseño durante el ciclo de vida del producto, es decir, en su fabricación, transporte, uso y eliminación. Los parámetros sobre los cuales se intenta incidir son, entre otros, la cantidad y tipo de embalajes, la peligrosidad de los componentes del equipo, en concreto de los aparatos eléctricos y electrónicos, la durabilidad del equipo, los consumos energéticos que ocasiona su uso, la reutilización y reciclado de los componentes tras su desmontaje e instrucciones sobre la gestión final de los residuos.



Equipos fabricados por Grifols Engineering en cuyos diseños se aplican los criterios de ecoeficiencia.

Ambiental de Grifols

Los departamentos de I+D, para el desarrollo de nuevos productos y procesos, han desarrollado instrucciones para identificar los aspectos ambientales que pudiera ocasionar un nuevo producto y/o proceso y sobre los cuales sería posible actuar. Teniendo en cuenta las limitaciones de calidad, seguridad, legales y normativas a las que están sujetos tanto los productos como los procesos, se valoran las medidas que podrían reducir el consumo de agua, energía, reactivos de precipitación, ácidos/bases u otros productos químicos. En esta etapa de diseño se prevé la minimización de los posibles vertidos que pueden afectar a la calidad de las aguas residuales. Se intenta disminuir la cantidad y peligrosidad de los residuos generados incluyendo los envases del producto, así como evitar las emisiones atmosféricas en el proceso de fabricación.

08. INVERSIONES Y GASTOS AMBIENTALES 2004

En capítulos anteriores de esta memoria se ha explicado la gestión de los diferentes aspectos ambientales, así como los principales gastos asociados. En este capítulo se recopila la cuenta de gastos e inversiones ambientales llevadas a cabo por todas las empresas de Probitas Pharma en España.

El gasto más importante es el correspondiente a la gestión de residuos, incluyendo el transporte y tratamiento de los mismos. En segundo lugar están los gastos de tratamiento y control de las aguas residuales que corresponden principalmente al pago del canon del agua por las infraestructuras y depuración de las mismas.

También se han contabilizado los gastos correspondientes a la consultoría externa y costes de certificación del sistema de gestión ambiental según la norma ISO 14.001. En otros gastos se incluyen las licencias ambientales, estudio de atmósfera explosiva en la torre de rectificación de etanol, la cuota del Sistema Integrado de Gestión de Residuos del sector farmacéutico (SIGRE), los gastos por las operaciones de mantenimiento ambiental contratadas en las instalaciones de Grifols Levante y Grifols Autopista y otros de menor cuantía.

Las inversiones ambientales se pueden clasificar en tres grupos: Actuaciones en instalaciones que permiten mejorar y optimizar la gestión de residuos; actuaciones orientadas a la optimización del uso del agua y mejora de la calidad de las aguas residuales y en tercer lugar inversiones derivadas de otros aspectos ambientales.

GASTOS AMBIENTALES 2004	Importe (€)
Gestión de residuos	592.265
Aguas residuales	376.316
Emisiones atmosféricas	752
Consultoría y certificación ISO 14.001	31.369
Otros	92.186
TOTAL	1.092.888

INVERSIONES AMBIENTALES 2004	Importe (€)
Residuos	120.274
Aguas residuales	390.031
Otros	34.852
TOTAL	545.157

El importe total de inversiones y gastos ambientales realizados por el holding Probitas Pharma en España en el año 2004 asciende a 1.638.045 €.

Memoria de Gest

04

ión Ambiental

Memoria de Gestión Ambiental



Papel reciclado

05/2680
1/7/05