

**Surface
Specialties**



Declaración Medioambiental

2003

Surface Specialties Ibérica, S. L.

1. Índice

1) Índice	Pág. 2
2) Introducción	Pág. 3
3) Presentación de la Empresa	
3.1 Grupo Surface Specialties Ibérica, S.L.....	Pág. 4
3.2 Descripción de 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 energía	Pág. 15
7.2 Consumo de agua.....	Pág. 16
7.3 Aguas residuales	Pág. 17
7.4 Emisiones a la atmósfera	Pág. 19
7.5 Residuos.....	Pág. 21
7.6 Emisiones sonoras. Olor, polvo, vibraciones.....	Pág. 22
7.7 Suelo. Tráfico	Pág. 22
7.8 Aspectos medioambientales indirectos.....	Pág. 23
8) Objetivos de mejora medioambiental	
Objetivos de mejora para el periodo 2002-2004.....	Pág. 25
9) Valoración del comportamiento medioambiental.....	Pág. 26
10) Próxima declaración.....	Pág. 27

2. Introducción

La presente Declaración Medioambiental 2003 de 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 1999 al 2003, 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 fecha 31 de enero de 2003 es absorbida por el grupo belga UCB y a partir del 2 de abril de 2003 pasa a llamarse SURFACE SPECIALTIES IBERICA, S.L., con cuyo nombre opera en la actualidad

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

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

Consumo de materias primas.

Consumo de energía.

Consumo de agua.

Vertidos de aguas residuales.

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

Generación de residuos.

Ruido externo e interno. Olor, polvo, vibraciones

Suelo. Tráfico

Aspectos medioambientales indirectos

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

3. Presentación de la Empresa:

3.1 Grupo 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.

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 IBERICA, S.L., con cuyo nombre opera en la actualidad. Las actividades del Grupo Surface Specialties se desarrollan a nivel mundial

Las actividades 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.

Surface Specialties Iberica,S.L., 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 Surface Specialties Ibérica, S.L

SURFACE SPECIALTIES IBERICA,S.L.

N.I.F. B-28075851

Calle Industria, 7. Polígono Industrial.

08120 La Llagosta- Barcelona

Teléfono 93.5443446 Fax 93.5443594

Surface Specialties Ibérica, S.L. es una empresa de la compañía SURFACE SPECIALTIES – Grupo UCB.

La actividad de la empresa se centra en la fabricación y venta de resinas sintéticas que se usan en la industria de pinturas, barnices, y laminados sintéticos en sectores como el del automóvil, construcción, electrodomésticos y mueble 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 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. Ferrán 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 99 colaboradores.

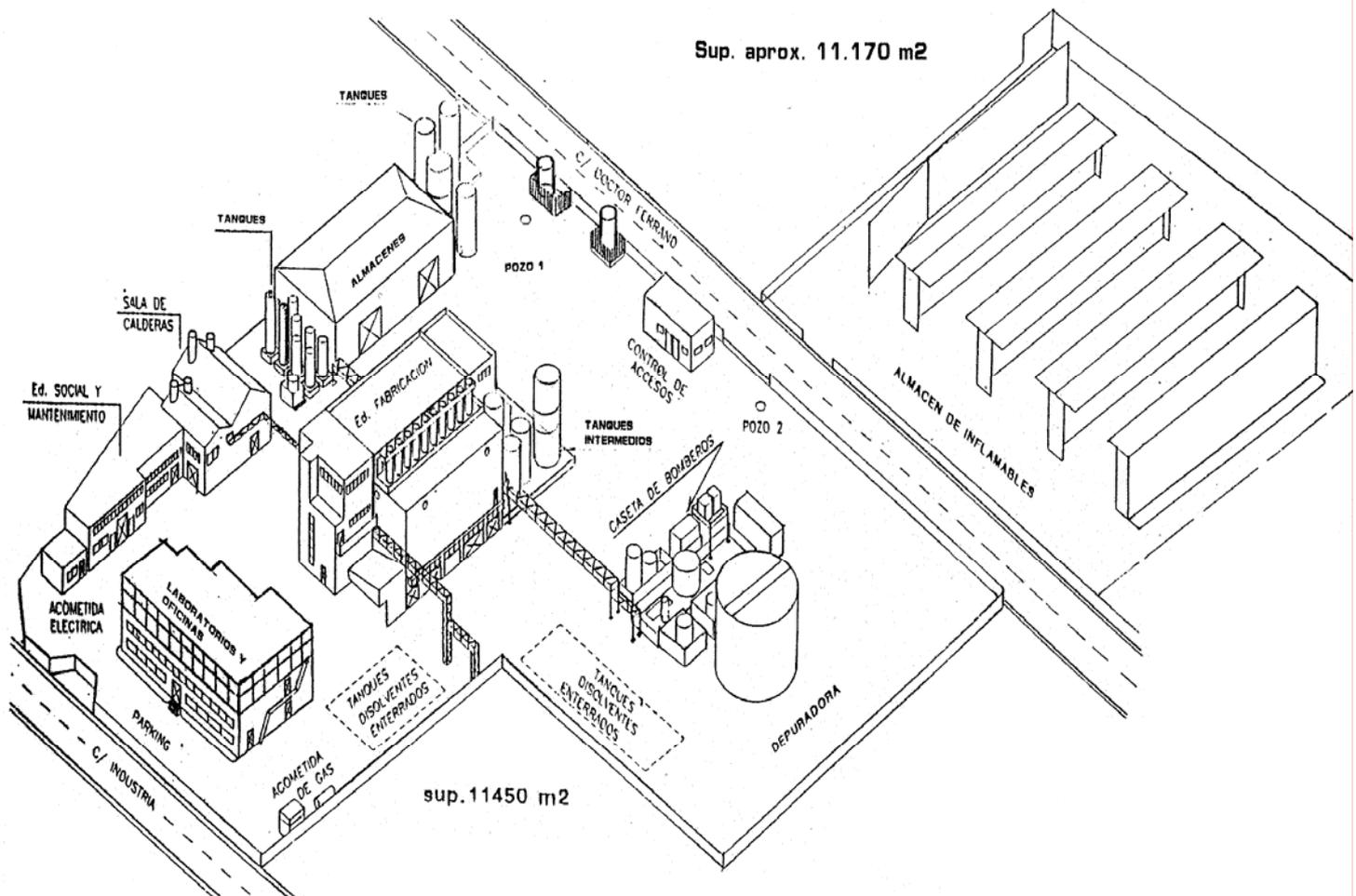
3. Presentación de la Empresa:

3.3 Plano de situación y emplazamiento



3. Presentación de la Empresa:

3.4 Plano de la empresa



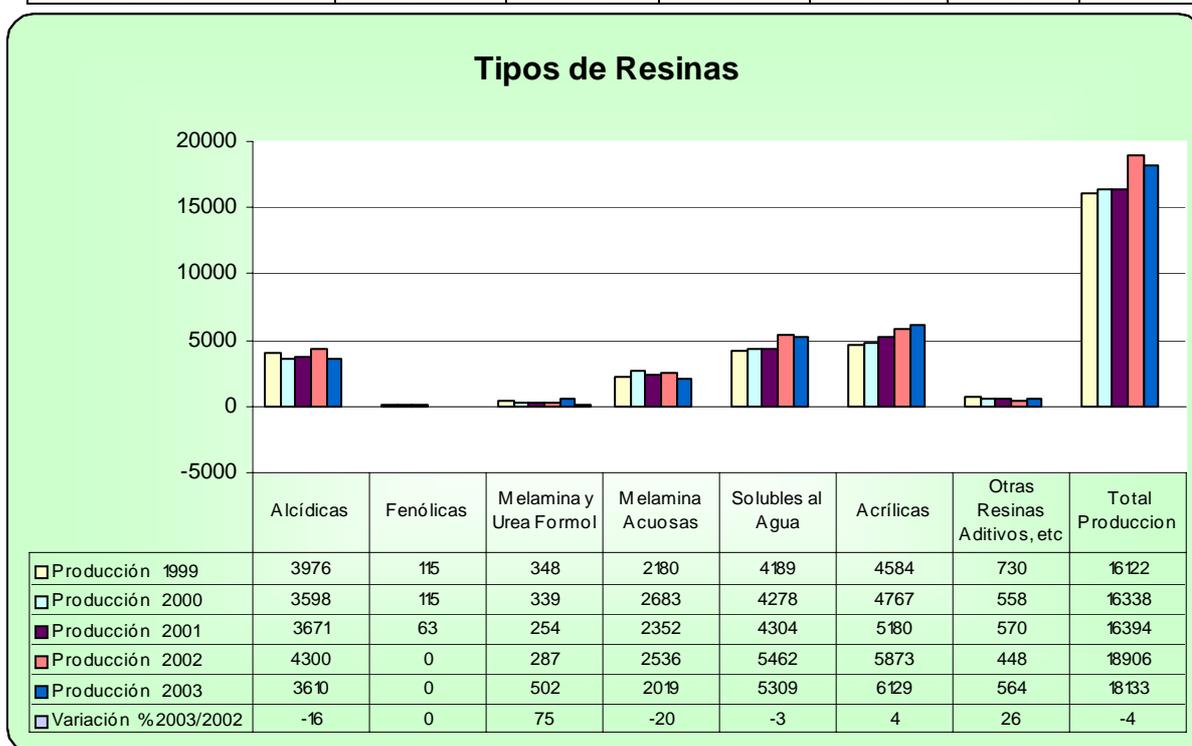
4. Programa de producción:

4.1 Productos fabricados:

Los productos fabricados por 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-9002 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 1999	Producción 2000	Producción 2001	Producción 2002	Producción 2003	Variación % 2003/2002
Alcídicas	3976	3598	3671	4300	3610	-16
Fenólicas	115	115	63	0	0	0
Melamina y Urea Formol	348	339	254	287	502	75
Melamina Acuosas	2180	2683	2352	2536	2019	-20
Solubles al Agua	4189	4278	4304	5462	5309	-3
Acrílicas	4584	4767	5180	5873	6129	4
Otras Resinas Aditivos, etc	730	558	570	448	564	26
Total Producción	16122	16338	16394	18906	18133	-4



4. Programa de producción:

4.2.- Materias primas utilizadas

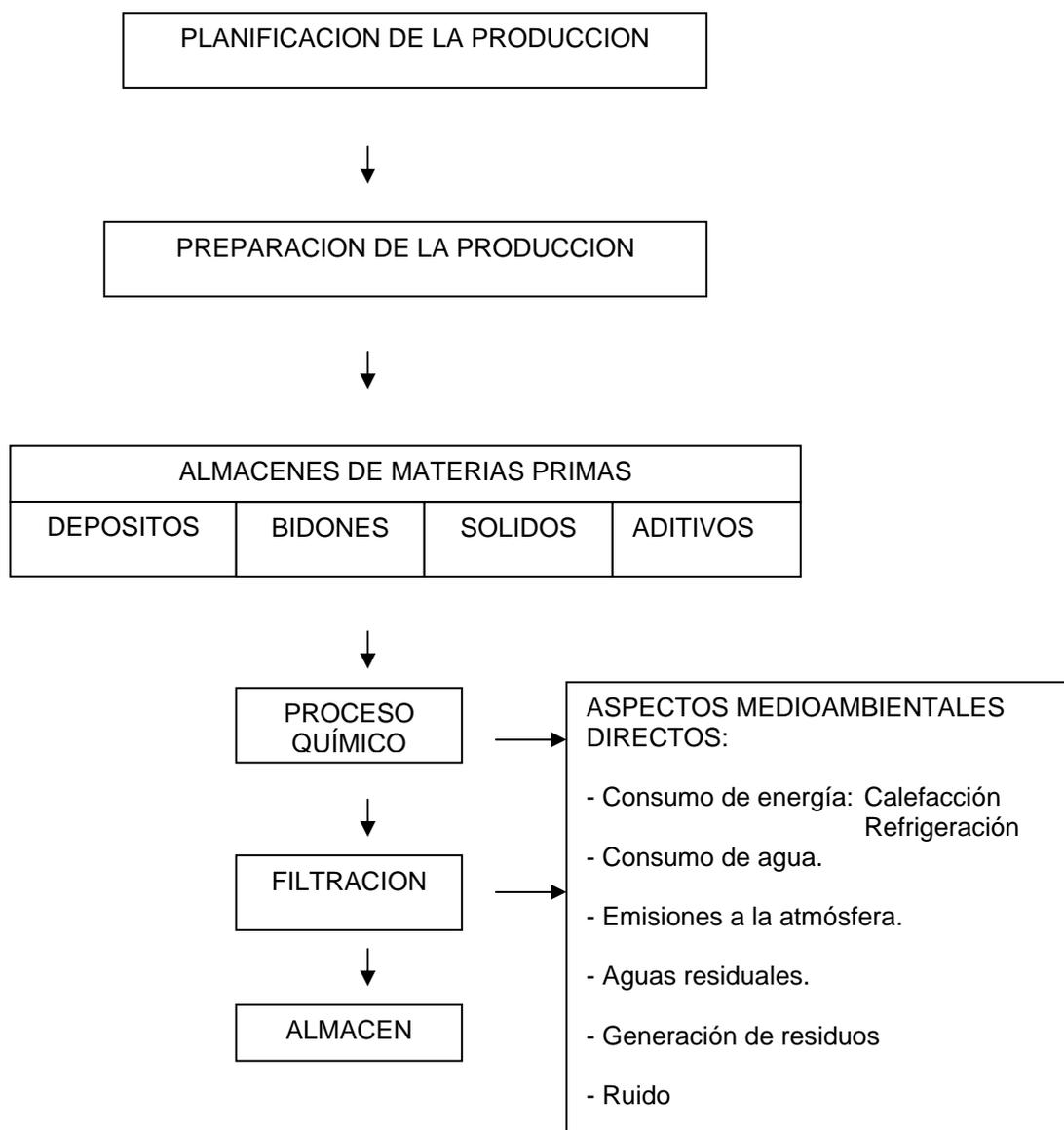
En el cuadro siguiente se resume el consumo de materias primas para la fabricación de los productos del apartado anterior.

Tipo de materia prima	1999 (to.)	2000 (to.)	2001 (to.)	2002 (to.)	2003 (to.)
Agua Destilada	2920	3314	2878	3554	3666
Aceites y grasas	933	1021	927	991	835
Productos refinería petróleo	2259	2261	2238	2560	2413
PRODUCTOS QUIMICOS ORGANICOS					
Hidrocarburos	1212	1220	1232	1404	1486
Alcoholes y derivados	2713	2717	2683	3180	3018
Fenoles y derivados	461	486	458	515	541
Aldehidos y derivados	928	1059	936	963	780
Acetonas y derivados	134	136	136	209	163
Poliácidos orgánicos y derivados	2498	2764	2731	3098	2967
Compuestos nitrogenados y derivados	408	398	332	409	321
Otros productos químicos orgánicos	1007	1154	1060	1205	800
Otros productos químicos inorgánicos	35	55	64	63	87
OTROS PRODUCTOS QUIMICOS	73	74	56	45	39
INTERM. Y OTRAS RESINAS SINT.	1199	1086	1891	1535	1886

- **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 y Medio Ambiente

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

- 1.- Garantizar la máxima seguridad para las personas, el Medio Ambiente y los bienes materiales. En cumplimiento de este compromiso las instalaciones son diseñadas, construidas, operadas y mantenidas de forma que se cumpla la normativa legal de aplicación y otros compromisos que se suscriban en cuanto a la Seguridad y al Medio Ambiente.
- 2.- Fabricar productos y utilizar procesos de fabricación, que en condiciones normales de funcionamiento y de utilización, presenten un riesgo aceptable para la salud y para el Medio Ambiente, utilizando la mejor tecnología disponible de acuerdo con una aplicación económicamente viable.
- 3.- Evaluar y controlar las posibles repercusiones sobre la seguridad y la salud de los colaboradores y al Medio Ambiente de todas las actividades que se lleven a cabo en la planta, así como de los nuevos procesos, adoptando las medidas necesarias para prevenir la contaminación y los riesgos, así como los accidentes graves, elaborando planes de emergencia para condiciones de operación anormales.
- 4.- Orientar cada acción hacia la mejora continuada de la actuación medioambiental y de seguridad, cumpliendo con los requisitos legales aplicables y preparando periódicamente programas y objetivos medioambientales y de seguridad.
- 5.- Fomentar la participación y responsabilidad de todo el personal mediante programas de formación e información.
- 6.- Revisar periódicamente la aplicación de esta Política, para garantizar su cumplimiento y para verificar su coherencia con estos principios y con el compromiso de mejora continua de los resultados medioambientales y de seguridad, mediante planes de actuación adecuados a las actividades de la empresa.
- 7.- Poner a disposición de las partes interesadas externas, información periódica sobre los aspectos de seguridad y medioambientales e informar a nuestros clientes sobre la manipulación, uso y eliminación de nuestros productos.

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

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

La Llagosta, septiembre de 2004

Joachim Zöller
Plant Manager

6. Sistema de Gestión Medioambiental:

6.1 Descripción del Sistema.

El Sistema de Gestión Medioambiental de 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-0288/2/94 en fecha 19.12.1994 y del Sistema de Gestión Medioambiental CGM-98/055 en fecha 07.09.1998. Ambas certificaciones con el sello AENOR.

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

- Plant Manager
- Jefe de Producción
- Jefe de Ingeniería
- 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 **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 **SURFACE SPECIALTIES IBERICA, S.L.** a la aplicación y mejora del contenido del Sistema de Gestión de los procedimientos y procesos que lo constituyen.

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

Joachim Zöller
Plant Manager

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, (ver datos en pág. 9).
- 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 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 contra incendios.

Para las condiciones anormales de funcionamiento se han encontrado significativos los siguientes aspectos:

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

7. Valoración de los aspectos medioambientales:

Consumos:

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

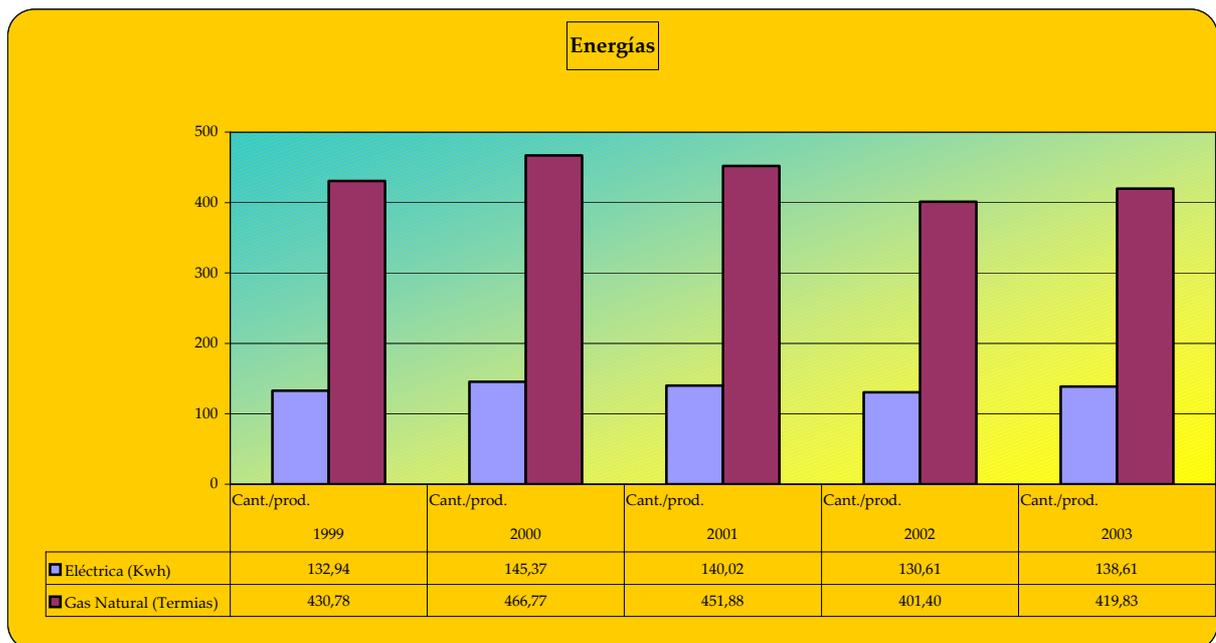
La columna **Var. %** indica la variación obtenida en el año 2003 respecto a la de 2002, en %, del aspecto que se considera en cada fila referida a la tonelada de producto acabado, es decir la variación del dato **Cant./Prod.** de 2003 con respecto a 2002.

7.1 Consumo de energías:

Tipo energía	1999	2000	2001	2002		2003		Var. % (%)
	Cant./ Prod.	Cant./ Prod.	Cant./ Prod.	Cantidad	Cant./ Prod.	Cantidad	Cant./ Prod.	
Eléctrica (Kwh)	132,94	145,37	140,02	2469392	130,61	2513455	138,61	6,12
Gas Natural (Termias)	430,78	466,77	451,88	7590333	401,40	7612807	419,83	4,57
Gasóleo A (litros)	(*)	(*)	(*)	7983	(*)	6618	(*)	(*)
Gasóleo C (litros)	(*)	(*)	(*)	3000	(*)	5000	(*)	(*)

(*) Valores no ligados a la producción.

La disminución de la producción en un 4% no ha contribuido en el mantenimiento de la eficiencia energética, produciéndose un repunte en el consumo energético con respecto a 2002.



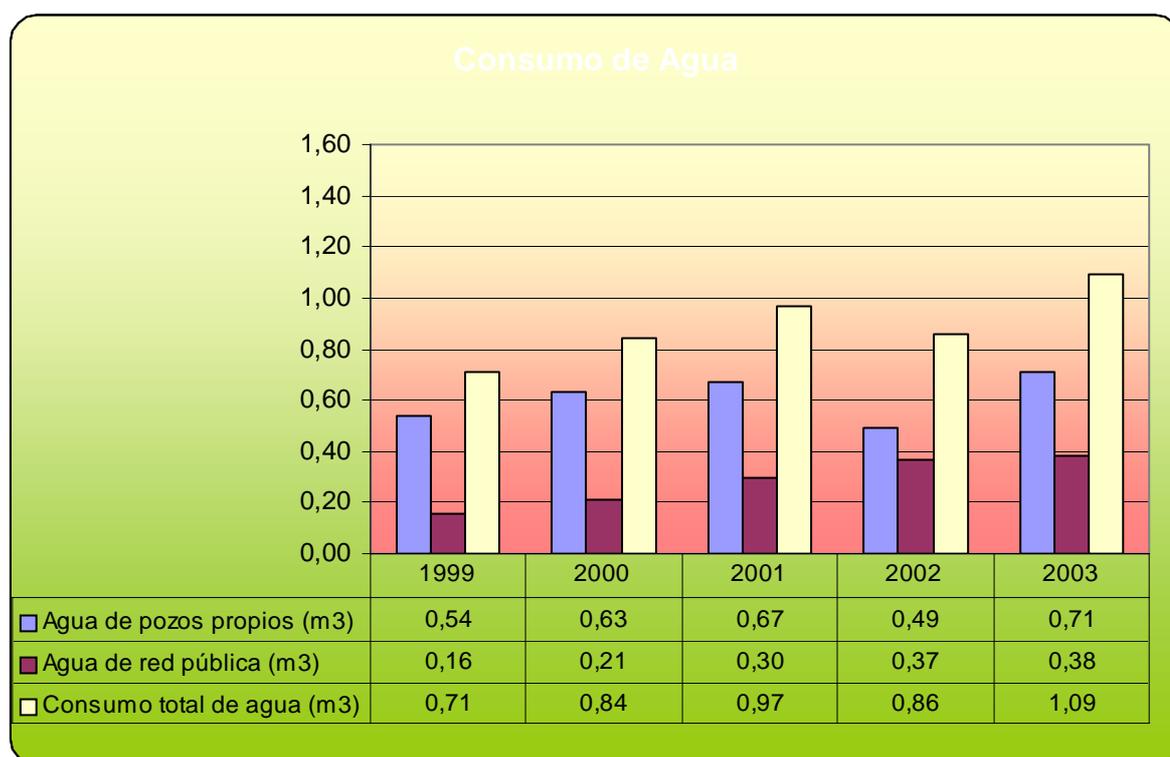
7.2 Consumo de agua:

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	1999	2000	2001	2002		2003		VAR.
	Cant./Prod.	Cant./Prod.	Cant./Prod.	Cantidad	Cant./Prod.	Cantidad	Cant./Prod.	%
Agua de pozos propios (m3)	0,54	0,63	0,67	9289	0,49	12937	0,71	44,89
Agua de red pública (m3)	0,16	0,21	0,30	7056	0,37	6939	0,38	2,7
	0,71	0,84	0,97	16345	0,86	19876	1,09	26,74



Agua de pozos: En el primer trimestre del 2003 se cambió un contador de agua averiado. Se paraba de forma aleatoria. Por otra parte un mal funcionamiento del descalcificador de agua de torres de refrigeración, ha contribuido al aumento del consumo de agua de pozos.

El consumo de agua de red se mantiene estable con respecto a 2002.

Para evaluar la tendencia deberemos tener los datos de consumo de los próximos años.

7.3 Aguas Residuales:

La red de desagües tiene 7 puntos de vertido a la red municipal que, a su vez, está conectada a la E.D.A.R de La Llagosta. El punto de vertido principal corresponde a la salida de la depuradora. Los otros son de aguas pluviales o asimilables a domésticos.

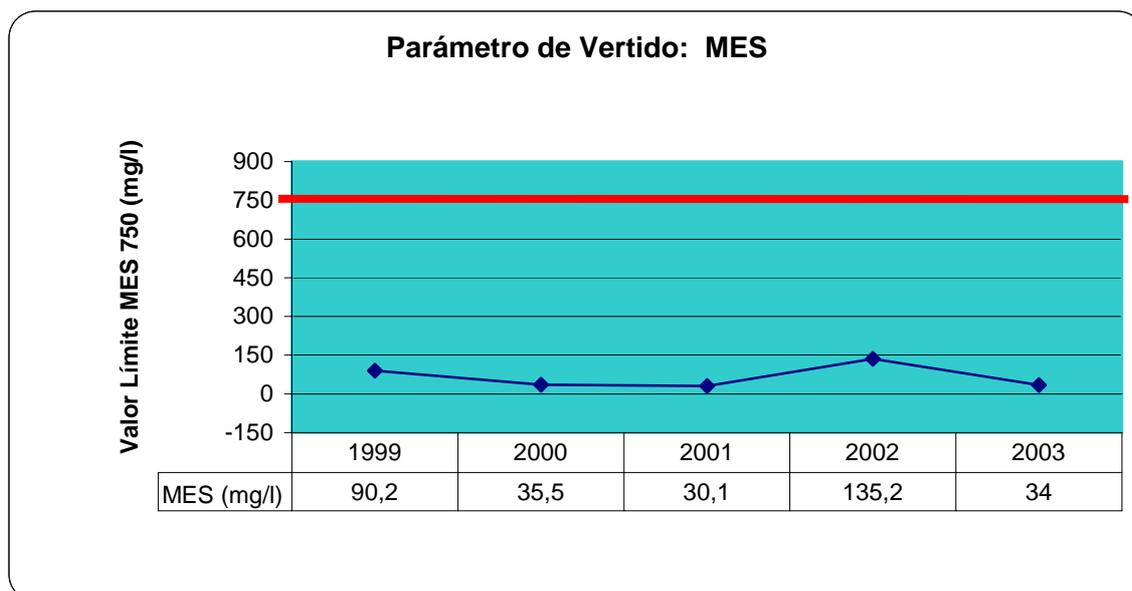
Diariamente se realizan autocontroles del vertido de la depuradora y semanalmente de cada uno de los restantes punto de vertido.

En el año 2003 se ha iniciado la implantación de una etapa biológica en la depuradora de la empresa que permitirá continuar con el control sobre los parámetros de vertido y el tratamiento en esta instalación de parte del residuo aguas madres de reacción, disminuyendo las cantidades que se destinan a tratamiento exterior. (ver 7.5)

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

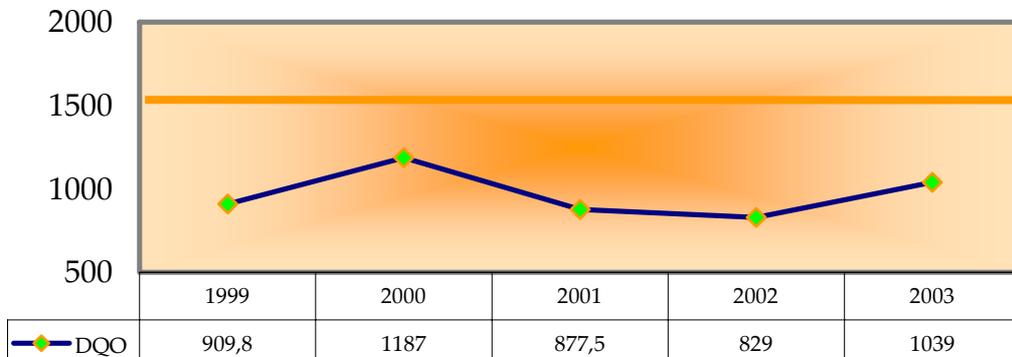
- **Vertido a la red pública año 1999:** **5.586 m³**
- **Vertido a la red pública año 2000:** **7.112 m³**
- **Vertido a la red pública año 2001:** **8.445 m³**
- **Vertido a la red pública año 2002:** **8.235 m³**
- **Vertido a la red pública año 2003:** **14.295 m³ (3900 m³ de agua de pozo vertidos accidentalmente a red de alcantarillado.)**

Parámetro de Vertido	Valor Limite	1999	2000	2001	2002	2003
MES (mg/l)	750	90,2	35,5	30,1	135,2	34
D.Q.O. (mg O2/l) decantada	1500	909,8	1187	877,5	829	1039
SOL ((μS/cm)	7500	2960	3121	3676	2264	3363
MI (Equitox /m3)	50	5,8	3,9	6,8	5,6	< 2



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

Valor Límite DQO: 1500



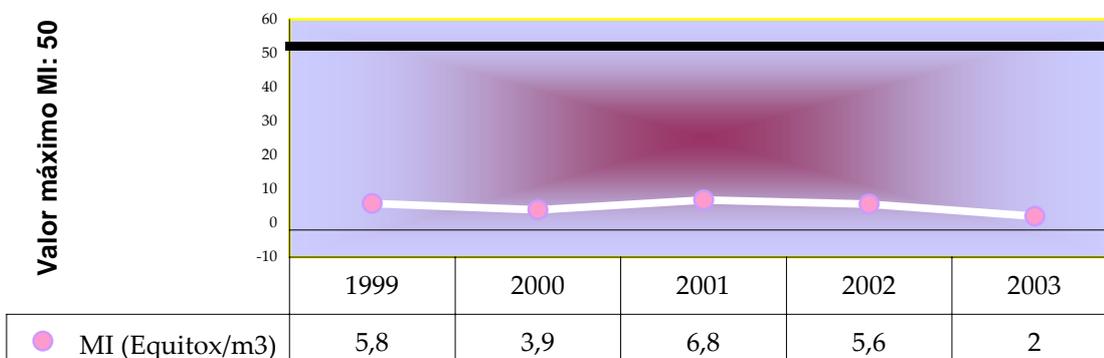
Parámetro de Vertido: SOL (μ S/cm.)

Valor Límite SOL : 7500



Parámetro de vertido MI : Equitox/m3

Valor máximo MI: 50



7.4 Emisiones a la atmósfera:

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

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

– Focos de proceso. Correspondientes a:

F-11. Colector vacío reactores: R-1003, 1004, 1005, 1006, 1007, 1008.

F-12. Colector vacío reactores: R-1001, 1002, 1009, 1010, 1011, 1012, 1013.

F-14. Bombas de vacío de anillo líquido.

Focos de combustión:

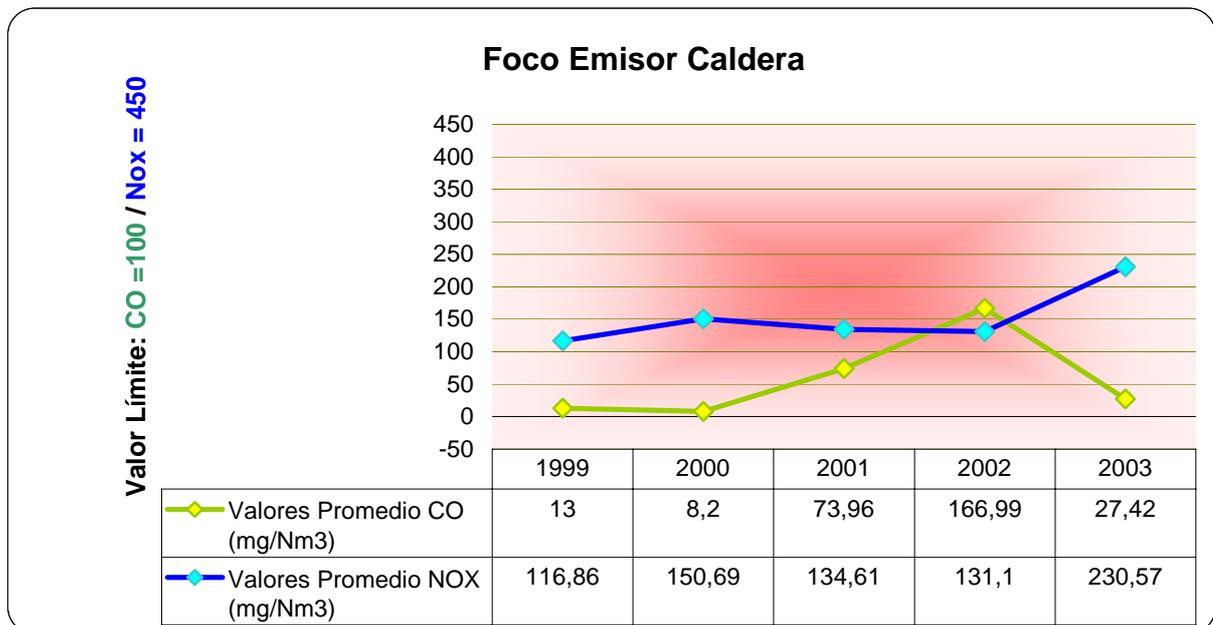
Para los focos de combustión, las emisiones producidas son óxidos de nitrógeno (NO y NO₂), monóxido de carbono (CO) y dióxido de carbono (CO₂). En la tabla siguiente se encuentran los valores máximos registrados en los libros de registro de los focos correspondientes.

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 (*)	1999	2000	2001	2002		2003	450 Expresado en NO ₂	1999	2000	2001
Generador de vapor H-5201		5	1,29	71,25	80	13,75		131,2	134,95	166,05	149,65	301,35
Generador de vapor H-5202						1,25						149,70
Caldera aceite térmico H-5101		23,75	3,92	81	97,5	52,79		139,4	188,79	168,69	168,10	336,02
Caldera aceite térmico H-5102		10,25	2,62	110	276,43	50,56		80	158,76	170,15	137,06	158,76
Generador agua cal. H-5751 (*)		-	25	33,60	213,96	18,75		-	120,27	33,55	69,62	207,05
VALOR MEDIO ANUAL		13	8,20	73,96	166,99	27,42		116,86	150,69	134,61	131,10	230,57

(*) 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. En el generador de agua caliente H-5751, instalado en el año 2000, se encuentra un valor CO = 213,96 > 100, debido a un mal ajuste del quemador en el momento de la instalación, que se corrigió posteriormente.

El tipo de combustible utilizado es gas natural. Los valores de CO y NO_x se mantienen bajo límites. El aumento en el valor CO de los últimos años es debido a la modificación del ajuste de los quemadores para obtener el máximo rendimiento energético en la combustión.

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/Nm ³)									
	CONC. (mgC/Nm ³)	CARGA (KgC/h)								
1999		2000		2001		2002		2003		
F-11. Colector bombas vacío	79500 (*) 23400	6,1 (*) 1,8	2571	0,2	14500	2,3	53,5	0,01	835	0,42
F-12. Colector bombas vacío	41900 (*) 16700	3,2 (*) 1,3	20571	1,5	10000	0,64	248	0,9	801,3	0,09
F-14. Bombas vacío anillo liq.	209	0,02	3857	0,53	2500	1,2	53,2	0,01	678,5	0,15

(1) La legislación aplicable no establece límites.

(*) Corresponden a emisiones excepcionales en las máximas condiciones de carga. Resto de valores corresponden a condiciones normales de funcionamiento en el momento de realizar las mediciones.

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.

7.5 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 1999-2003 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 2002 respecto a la de 2001 en % del tipo de residuo que se considera en cada fila referida a la tonelada de producto acabado.

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

Tipo de Residuo	1999 (T.)	Can./Pr. 99	2000 (T.)	Can./Pr. 00	2001 (T.)	Can./Pr. 01	2002 (T.)	Can./Pr. 02	2003 (T.)	Can./Pr. 03	% VAR.
Agua madre de reacción	793,82	0,049	790,8	0,048	697,78	0,0426	637,96	0,0337	535,56	0,02954	-12,4725
Disolventes residuales	111,32	0,007	99,38	0,006	96,95	0,0059	95,68	0,0051	195,14	0,01076	112,645
Resinas residuales	55,14	0,003	68,93	0,004	55,84	0,0034	75,36	0,0040	52,75	0,00291	-27,0187
Lodos depuradora	109,64	0,007	102,28	0,006	208,4	0,0127	129,54	0,0069	86,6	0,00478	-30,2982
Papel y Cartón	23,92	0,001	30,85	0,002	27,42	0,0017	28,19	0,0015	26,54	0,00146	-1,8397
Banales (2)	53,12	0,004	38,09	0,002	29,31	0,0018	33,47	0,0018	30,77	0,0017	-4,1479
Material filtración contam. (2)	13,38		35,98	0,002	37,74	0,0023	65,34	0,0035	48,28	0,00266	-22,9597
Envases usados espec. (2)	0,74		0,54	0,000	5,72	0,0003	5,44	0,0003	5,8	0,00032	11,1627
Chatarra metálica (3)	28,24	(*)	13,3	(*)	6,07	0,0004	10,48	0,0006	9,78	0,00054	-2,7012
Aceites usados	0,26	(*)	0,84	(*)	0	0,00	0,46	0,00	0	0	
Bidones metálicos (1)	5368	0,333	5367	0,328	3852	0,2350	5605	0,2965	5227	0,28826	-2,7685
Botes metálicos 1 l.	0,353	(*)	1917	(*)	5035	0,3071	4257	0,2252	5929	0,32697	45,2138
Bidones plástico (1)	1637	0,102	3261	0,2	2671	0,1629	2946	0,1558	2921	0,16109	3,3782
Botes plástico 5 l.	1,131	(*)	1367	(*)	1909	0,1164	3624	0,1917	4428	0,2442	27,3941

(*) Valores no ligados a la producción

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

(2) En la segunda mitad de 1999 se inició la separación de material de filtración y envases usados. En la tabla: 0,004 = $(53,12+13,78+0,74)/16122$ y VAR % la variación entre el valor 0,005 de 1998 y 0,004 de 1999

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 aumento de los disolventes residuales es debido al cambio de formulación iniciado a final de 2002, de las resinas de cataforesis (resina base agua), que produce una importante cantidad de metoxipropanol residual.

El aumento en la generación de botes metálicos y de plástico es debido a cambio en los procesos internos de calidad. Mayor cantidad de muestras testigo.

7.6 Emisiones sonoras, olor, polvo, vibraciones

La actividad industrial de 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 2000 y en julio de 2002. 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 2.000		AÑO 2.002			AÑO 2000		AÑO 2002		
	Máxim.	Medio	Máxim.	Máxim.		Máxim.	Medio	Máxim.	Medio.	
Ruido exterior en C. Industria	60,5	60,35	58,8	58,2	57,7	58,2	57,4	55,3	55,1	60
Ruido exterior en C. Dr. Ferran	61,5	60,1	70,5	63,2	60,1	74,9	62,49	65,5	61,4	60
Ruido interior *	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	90

NA: No Aplica

(*) El valor de 90 dBA de nivel diario equivalente tomado como valor máximo admisible de ruido interior es un criterio interno de Surface Specialties Ibérica, S.L., fundamentado en el R.D. 1316/1989, sobre protección de los trabajadores frente a los riesgos derivados de la exposición al ruido durante el trabajo.

Ocasionalmente se registran valores de pico en el taller mecánico y salas de motores diesel de 97,7 dBA.

Olor, Polvo, Vibraciones

La actividad industrial de 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.

7.6 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.

7.7 Aspectos medioambientales indirectos

Se han identificado los siguientes aspectos medioambientales indirectos, sobre la mayoría de los cuales 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:

7.7.1.- 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.

7.7.2.- 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.

7.7.3.- 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.

7.7.4.- 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 2002-2004 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	<ul style="list-style-type: none"> La formación y sensibilización del personal se considera fundamental para garantizar el buen funcionamiento de sistema. Por lo tanto, debe mantenerse la cantidad de horas de los cursos de formación medioambiental y de seguridad para el personal con actividades relevantes para el Medioambiente, así como para bomberos internos y socorristas 	12.04	GSMAQ
	2. Mejorar la eficacia de la Gestión de Sistemas	<ul style="list-style-type: none"> Actualmente se encuentran unificados los sistemas de gestión medioambiental y de aseguramiento de la calidad. El sistema de gestión de la Seguridad debe integrarse para formar un único Sistema de Gestión. REALIZADO 	12.03	GSMAQ
	3. Caracterizar aspectos medioambientales indirectos	<ul style="list-style-type: none"> Estudiar la existencia de aspectos medioambientales indirectos, en particular del transporte de productos, y analizar que influencia puede ejercerse sobre los mismos y que medidas puedan adoptarse para reducir su impacto. REALIZADO 	12.02	GSMAQ-J.C.
REDUCCIÓN CANTIDADES DE RESIDUOS	4. Reducción* en un 15% de aguas madre de reacción	<ul style="list-style-type: none"> Minimización de operaciones de lavado, reutilización aguas de lavado, dosificación a estación depuradora 	12.04	DT-DC
	5. Reducción* en un 5% de disolventes residuales	<ul style="list-style-type: none"> Reutilización de disolventes de limpieza, especialmente metoxipropanol, y minimización de operaciones de limpieza. 	12.04	JP
	6. Reducción* en un 5% de resinas residuales	<ul style="list-style-type: none"> Planes de mejora de la calidad en evitación de lotes fuera de especificación, reprocesamiento de lotes fuera de especificación. 	12.04	JP
	7. Reducción en un 5% de bidones puestos en mercado	<ul style="list-style-type: none"> Potenciar desde el Depto. de ventas entre los clientes la compra de producto en envases de más de un uso tipo GRG o en vehículo cisterna. 	12.04	JP
AGUAS RESIDUALES	8. Mejorar la calidad de los vertidos de aguas residuales	<ul style="list-style-type: none"> Implantación de etapa biológica en instalación de tratamiento de aguas residuales. Estudiar la mejora de la efectividad del sistema de decantación de fangos. Mantener el nivel de actuaciones en las instalaciones de producción para eliminar, fugas, goteos, derrames que puedan afectar a la depuradora de la empresa . 	12.04	JI-JP
EMISIONES A LA ATMÓSFERA	9. Reducción de emisiones de COV's de los focos de proceso a valores prácticamente nulos	<ul style="list-style-type: none"> Continuar los trabajos de caracterización de emisiones a la atmósfera y modificación de instalaciones de producción para la futura instalación (antes de 2007) de tratamiento de COV's. 	12.04	DT-JI-JP
SEGURIDAD	10. Mejorar la Seguridad en los procesos de fabricación.	<ul style="list-style-type: none"> Sustitución del sistema de control distribuido de producción , incorporando las recetas de fabricación de los productos y gestionando un mayor número de señales de proceso, controlando un mayor número de parámetros de proceso y redundando en un proceso automatizado más seguro. REALIZADO 	12.02	JI-DT
SUELO	11. Contaminación del suelo	<ul style="list-style-type: none"> Del programa medioambiental anterior: Realizar de un estudio de caracterización del subsuelo para determinar el estado de potencial contaminación debido a actividades pasadas y actuar de acuerdo con la legislación aplicable 	12.04	GSMAQ-DT

Notas: *La reducción en % de las cantidades de residuos se refiere a la reducción que se obtenga en 2004 con respecto a la obtenida en 2000 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.

El programa medioambiental 2003 se ha cumplido en todos los puntos, excepto en lo que se refiere al plan de formación donde, por motivos organizativos, no se han realizado las charlas de 10 minutos de los jefes de turno a su personal. Se trasladan al programa medioambiental 2004.

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

Identificación de responsabilidades

DT	Director Técnico
GSMAQ	Gestor de Seguridad, Medio Ambiente y Calidad
JP	Jefe de Producción
JI	Jefe de Ingeniería
JC	Jefe de Compras
DC	Director Comercial

9. Interlocutor:

Con el objetivo de mantener nuestra responsabilidad sobre el Medio Ambiente, la Dirección asume el diálogo de nuestra empresa con la sociedad y los grupos de personas interesadas en nuestras actividades.

Así mismo, la Dirección difundirá la presente declaración al Ajuntament de La Llagosta, al Departament de Medi Ambient de la Generalitat de Catalunya y a todas las partes interesadas y público en general que la soliciten.

10. Valoración del comportamiento medioambiental:

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

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 auditorías al Sistema de Gestión Medioambiental y el último Dictamen de Accidentes Graves, de fecha 27.09.2001, realizado de acuerdo con el RD 1254/99 sobre “accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas”(Seveso II).

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

La próxima Declaración Medioambiental se emitirá dentro de un año.

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

**DE ACUERDO AL REGLAMENTO Nº 761/2001
CON FECHA:**

Nº VERIFICADOR NACIONAL E-V 0001

Firma y sello:

D. Ramón NAZ PAJARES
Director General de AENOR