

Declaración Ambiental 2016

anviplas
PLASTIC RECYCLING



Generalitat de Catalunya
**Departament de Territori
i Sostenibilitat**



EMAS

GESTIÓN
MEDIOAMBIENTAL
VERIFICADA
ES-CAT-000204

TUV Rheinland Group
Inspection, Certification & Testing S.A.
10 NOV. 2017
Declaración Validada

	<h1>DECLARACIÓN AMBIENTAL</h1>	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

ÍNDICE:

1. PRESENTACIÓN

2. DATOS GENERALES

- 2.1 Datos básicos
- 2.2 Organigrama del sistema de gestión ambiental
- 2.3 Descripción del centro
- 2.4 Datos del verificador medioambiental

3. DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS

4. PRESENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

5. POLÍTICA AMBIENTAL

6. GESTIÓN AMBIENTAL

- 6.1 Producción anual global
- 6.2 Eficiencia energética
- 6.3 Eficiencia en el consumo de materiales
- 6.4 Agua
- 6.5 Residuos
- 6.6 Biodiversidad
- 6.7 Emisiones
- 6.8 Aguas residuales
- 6.9 Ruidos
- 6.10 Suelos
- 6.11 Criterios de significancia
- 6.12 Principales Aspectos significativos
- 6.13 Situación legal
- 6.14 Participación de los trabajadores

7. PRINCIPALES LÍNEAS DEL PROGRAMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL

8. PERIODO DE VALIDEZ DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL

Sello y Firma del Verificador



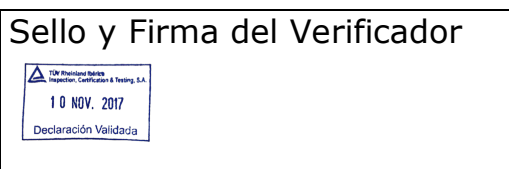
	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

1. PRESENTACIÓN

La actividad de la empresa Anviplas se centra básicamente en la trituración y granceado de plástico proveniente de residuos de otras empresas.

Anviplas, consciente de la responsabilidad de las industrias en la preservación del medio ambiente, implantó el año 2003 un Sistema de Gestión Medioambiental basado en la Norma UNE EN ISO 14001 y en el 2006 se fue más allá, con la implantación del EMAS, que simboliza los estándares más altos de Europa, actualmente adaptados al nuevo Reglamento EMAS III.

En este contexto, realiza un intenso control sobre todos sus procesos y los impactos que se derivan de los mismos, haciendo hincapié en la valorización de todas las fracciones de plástico generadas. En este punto, se ha conseguido recuperar internamente los rechazos del proceso productivo, recuperándolos para aplicaciones con menores exigencias de calidad.



2. DATOS GENERALES**2.1 DATOS BÁSICOS**

Los datos básicos de la empresa son:

Empresa	ANVIPLAS, S.L.
Dirección	C/ de la Vinya PI Pla del Cos, 8 Navarcles
Teléfono	93 827 04 02
Fax	93 827 05 86
e-mail	anviplas@telefonica.net
Persona de contacto	Sra. Meritxell Cots
Actividad	Reciclaje de materias plásticas
CCAEE	3832
Nº trabajadores	27

**Sello y Firma del Verificador**

	<h1>DECLARACIÓN AMBIENTAL</h1>	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

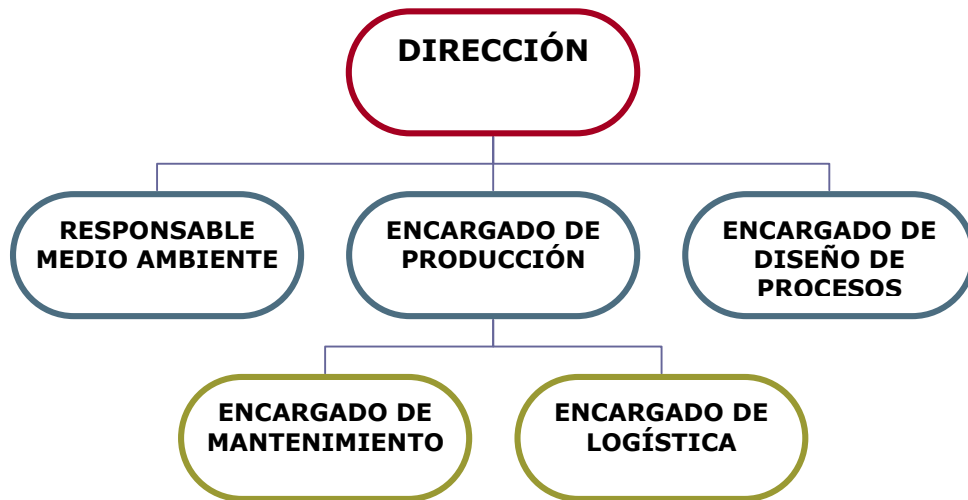
El centro de trabajo se sitúa dentro de una zona industrial, a 250 metros de cualquier núcleo urbano.

El año de construcción de la planta, que previamente ocupaba un terreno agrícola, es 1991.


El horario de trabajo se diferencia entre producción y oficinas:

Producción: de 6 a 14 h, de 14 a 22 h y de 22 a 6 h
Oficinas: de 9 a 14 h y de 15 a 18 h

2.2 ORGANIGRAMA DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL:



Sello y Firma del Verificador



10 NOV. 2017
Declaración Validada

	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

2.3 DESCRIPCIÓN DEL CENTRO

Básicamente se diferencian las siguientes zonas de trabajo:

Patio

Zona de almacenaje de materia prima (plástico de PP y PE)
Zona de almacenaje de contenedores vacíos y residuo de cartón
Cubiertos de instalaciones auxiliares (bombas y circuito de refrigeración, descalcificación y desgasificación)

Interior

Planta superior

Zona de oficinas

Planta inferior

Zona de almacenaje materias primas
Zona de lavado de material
Zona de Trituración
Zona de Granceado
Zona de almacenaje materias acabadas
Taller de mantenimiento

2.4 DATOS DEL VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL

TÜV Rheinland Iberica Inspection, Certification & Testing, S.A.

P.N. Mas Blau Edif. Océano. C/Garrotxa, 10-12

08820 El Prat de Llobregat (BCN)

Núm. De Verificador Medioambiental: ES-V-0010 acreditado por ENAC.

Núm. De Verificador CAT: 004-V-EMAS-R

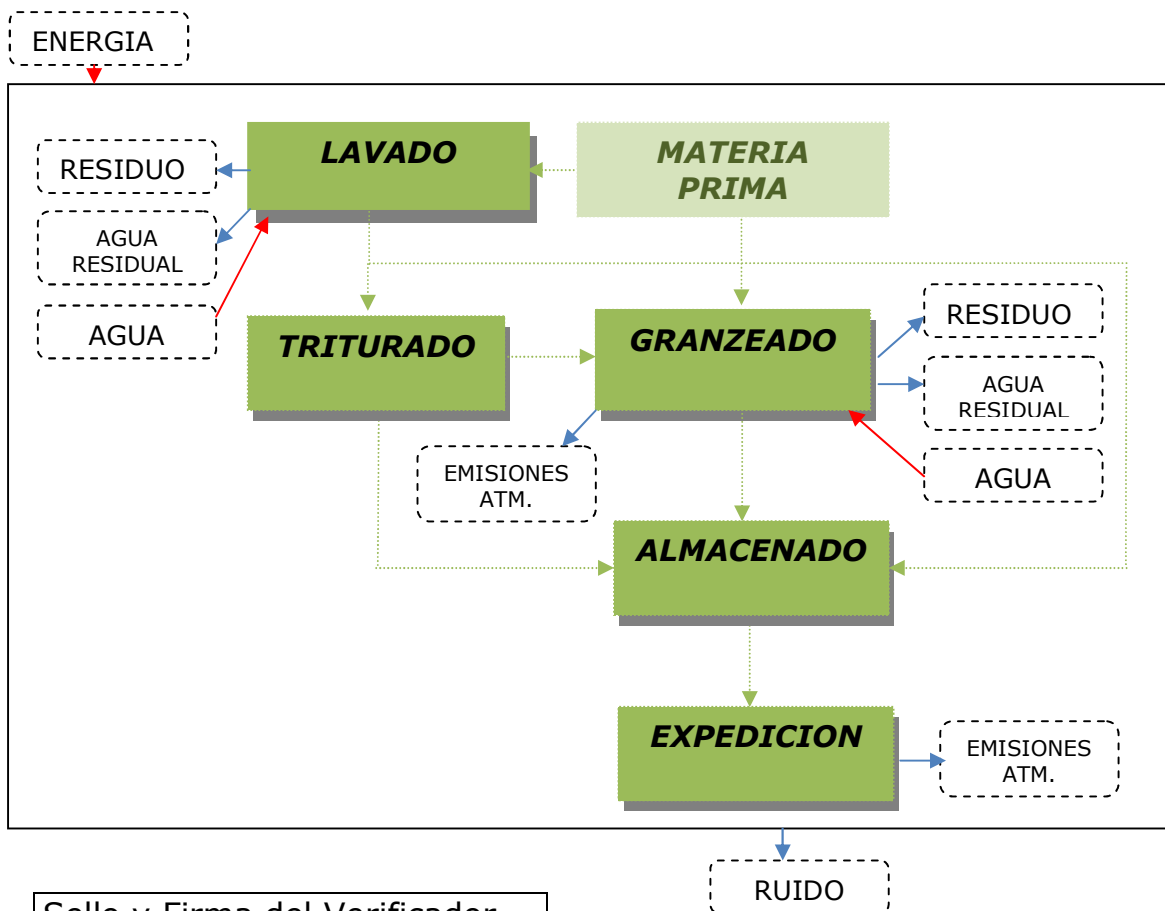
Sello y Firma del Verificador



3. DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS

Hay cuatro procesos productivos diferenciados:

- Triturado: el material llega en su formato original y se procesa con el molino triturador. De aquí puede venderse directamente a cliente o pasar al siguiente proceso.
- Lavado: determinado material se lava para eliminar las impurezas y se pasa al proceso de triturado para continuar con el resto de material.
- Granceado: la materia proveniente del triturado se procesa para transformarlo en granza.
- Almacenado: el material acabado se deposita en big-bags de aproximadamente 1000 kg para ser transportados al cliente.



Sello y Firma del Verificador



	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

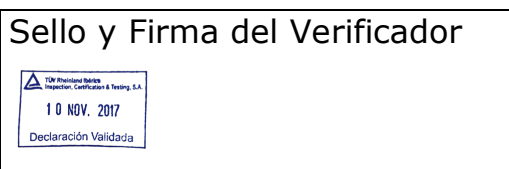
Para realizar estos procesos, la principal maquinaria utilizada es:

- Granceadoras, que transforman el residuo en nueva granza de plástico, una para Polipropileno y una para Polietileno.
- Molino triturador, para adecuar el tamaño de los materiales a las necesidades de las granceadoras.
- Desgarradora, para desmenuzar algunos materiales que no son triturables por su naturaleza.
- Lavadora, para eliminar las impurezas del material.

Además de estos procesos, se valora el impacto de los procesos auxiliares:

- Circuito de refrigeración, descalcificación y desgasificación.
- Transporte interno y externo de materiales.

Cabe destacar que por definición, el producto de Anviplas es beneficioso ambientalmente ya que evita el uso de material virgen derivado del petróleo en el mercado del plástico, evita el agotamiento de recursos naturales e introduce en el mercado material reciclado.

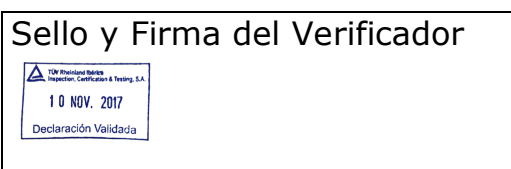


	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

4. PRESENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

El sistema de Gestión Medioambiental de ANVIPLAS, ha estado desarrollado de acuerdo a la norma UNE-EN ISO 14001'04 y Reglamento EMAS y se basa en los siguientes elementos:

- 1) POLÍTICA MEDIOAMBIENTAL
- 2) PLANIFICACION
 - Requisitos Legales y otros Requisitos
 - Objetivos y Metas Medioambientales
 - Programa de Gestión Medioambiental
- 3) IMPLANTACION Y SU FUNCIONAMIENTO
 - Estructura y responsabilidades
 - Formación, sensibilización y competencia profesional
 - Comunicación
 - Documentación del Sistema de Gestión Medioambiental
 - Control de la Documentación
 - Control operacional de los vectores ambientales
 - ▶ Residuos
 - ▶ Aguas Residuales
 - ▶ Emisión de Ruidos
 - ▶ Emisiones a la Atmósfera
 - ▶ Consumo de recursos naturales
 - ▶ Contaminación de suelos
 - Planes de Emergencia y capacidad de respuesta
- 4) COMPROBACION Y ACCION CORRECTORA
 - Seguimiento y Medición, Seguimiento de requisitos legales y voluntarios
 - No Conformidades, Acciones Correctoras y Acciones Preventivas
 - Formalización de registros
 - Auditoria del Sistema de Gestión Medioambiental
- 5) REVISION POR LA DIRECCION
- 6) DECLARACIÓN AMBIENTAL



	<h1>DECLARACIÓN AMBIENTAL</h1>	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

5. POLÍTICA AMBIENTAL

ANVIPLAS, S.L. es una empresa dedicada a la valorización de materiales plásticos industriales, básicamente polietileno y polipropileno, provenientes del residuo de otras empresas, transformándolo de nuevo en recurso en forma de granza.

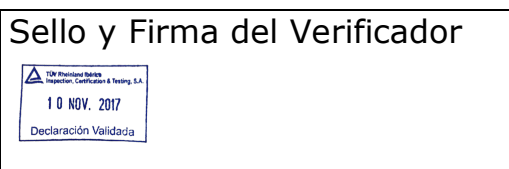
ANVIPLAS, S.L. es consciente de la incidencia del centro sobre el medio ambiente y a tal efecto se compromete a desarrollar su actividad desde la protección y respeto del medio ambiente, en un marco de mejora continua.

Los principios básicos que rigen la Política Ambiental de ANVIPLAS, S.L. son:

- *Asegurar el cumplimiento de la normativa ambiental vigente y mantener un seguimiento continuado de su evolución.*
- *Definir un conjunto de objetivos y metas para la mejora medioambiental.*
- *Desarrollar y mejorar las actividades actuales haciendo hincapié en el ahorro de la energía y recursos naturales, así como en la minimización de los efluentes residuales.*
- *Formar convenientemente a todos los trabajadores.*
- *Favorecer el diálogo con las Autoridades Administrativas con el fin de facilitar posibles cooperaciones.*
- *Informar y fomentar entre suministradores y clientes sobre las prácticas Medioambientales adoptadas.*
- *Disminuir al máximo los riesgos de accidente medioambiental.*
- *Cumplir con aquellos compromisos que la empresa suscriba voluntariamente.*

La Dirección observará que se dispongan todos los medios necesarios para asegurar la aplicación de la Política Ambiental en todos los ámbitos de ANVIPLAS, S.L.

La Dirección
Junio de 2014



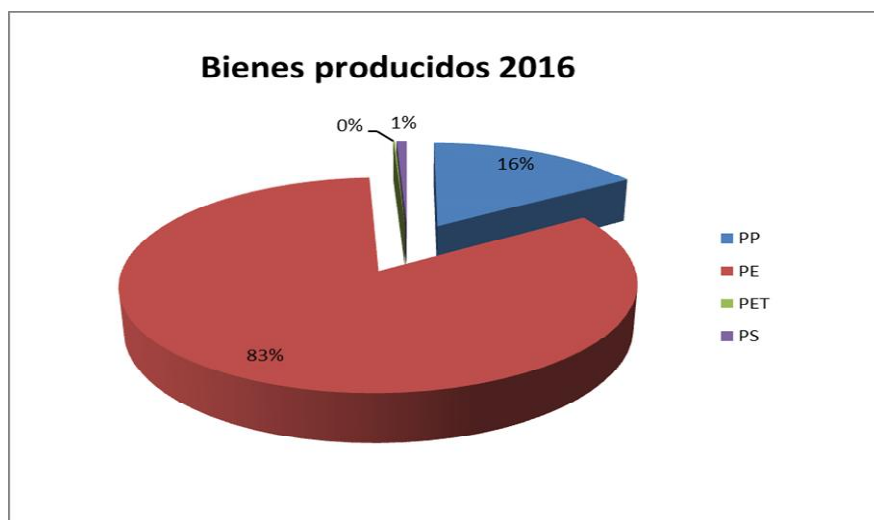
6 .GESTIÓN AMBIENTAL

6.1 Producción anual global

Se indica el volumen de producción para cada una de las familias de plástico.

PRODUCTO (t)	2014	2015	2016	Evolución %
Polipropileno (PP)	2.284	2.040	1.870	-8%
Polietileno (PE)	7.375	10.706	9.670	-10%
PET	110	22	16	-27%
Poliesterieno (PS)	0	55	89	61%
TOTAL	9.769	12.823	11.645	-9%

Nota: Datos correspondientes a facturación del año respectivo



La disminución de la producción puede atribuirse, en gran medida, a los cambios de maquinaria realizados durante 2016.

Sello y Firma del Verificador



6.2 Eficiencia energética

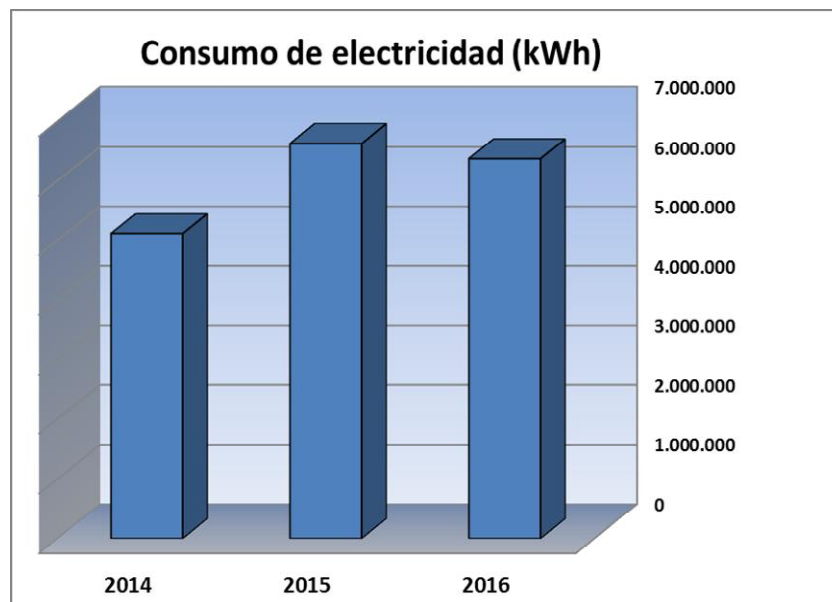
La energía utilizada en la empresa proviene de dos fuentes básicas:

Electricidad

Las máquinas asociadas al proceso funcionan con electricidad.


	2014	2015	2016	Evolución
Consumo anual (kWh)	5.114.813	6.630.530	6.376.818	-4%

Nota: según facturas



El ratio de consumo de electricidad respecto a la producción es de 547,59 kWh/t, un 5,9% superior al 2.015. El incremento se asocia al mayor procesamiento del plástico recuperado.

Sello y Firma del Verificador



	<h1>DECLARACIÓN AMBIENTAL</h1>	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

Las toneladas de CO₂ asociadas al consumo de energía durante los últimos años son:

	2014	2015	2016	Evolución
t CO₂ asociadas	1.366	2.002	1.964	-2%

Fuente: Oficina Catalana de Canvi Climàtic. Factor de conversión de 0,308 kg CO₂/kWh (2016), 0,302 Kg CO₂/kWh (2015) y 0,267 kg CO₂/kWh (2014) respectivamente.

Gasoil

Se señalan los consumos de gasoil asociados a la actividad productiva de la empresa:

Consumo anual (l)	2014	2015	2016	Evolución
Carretillas elevadoras (Gasoiil B)	19.055	27.134	26.492	-2%
Camión (Gasoiil A)	36.832 ^(*)	20.073	16.685	-17%
Total	55.887	47.207	43.177	-9%

Nota: Según facturas.

() Incluye vehículos comerciales.*

El aprovisionamiento de las carretillas elevadoras se realiza mediante un depósito de 1 m³ homologado de doble pared.

El suministro de gasoil al camión de transporte se realiza mediante un depósito de gasoil, situado dentro de la nave, de 2 m³ de capacidad. El consumo depende directamente de los transportes realizados según las necesidades de la planta. El transporte mayoritario se realiza por terceros.

Sello y Firma del Verificador



	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

El ratio de consumo de gasoil respecto a la producción se ha mantenido estable, concretamente es de 3,7 l/t.

	2014	2015	2016	Evolución
t CO₂ asociadas	147	121	113	-7%

Fuente: Oficina Catalana de Canvi Climàtic. Factor de emisión de 2,667 kg CO₂/l gasoil B y 2,612 kg CO₂/l gasoil A (2014), 2,631 kg CO₂/l gasoil B y 2,471 kg CO₂/l gasoil A (2015) y 2,671 kg CO₂/l gasoil B y 2,503 kg CO₂/l gasoil A (2016) respectivamente.


Consumo total de energía

La energía total producida por las dos fuentes es la siguiente:

Consumo anual (GJ)	2014	2015	2016	Evolución
Energía eléctrica	18.413	23.870	22.957	-4%
Gasoil	1.974	1.667	1.525	-9%
Total	20.387	25.537	24.482	-4%

Nota: Densidad media y poder calorífico inferior (PCI) aplicado al gasoil de 0,833 kg/l y 42,4 GJ/t, según Guia pràctica per al càlcul d'emissions de gasos amb efecte d'hivernacle (GEH) de l'Oficina Catalana de Canvi Climàtic e Informes Inventarios Nacionales GEI 1990-2010.

La evolución del ratio de consumo total de energía respecto a la producción es el siguiente:

Sello y Firma del Verificador


	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

GJ/t	2014	2015	2016	Evolución
Consumo total energía / producción anual	2,09	1,99	2,10	6%


6.3 Eficiencia en el consumo de materiales

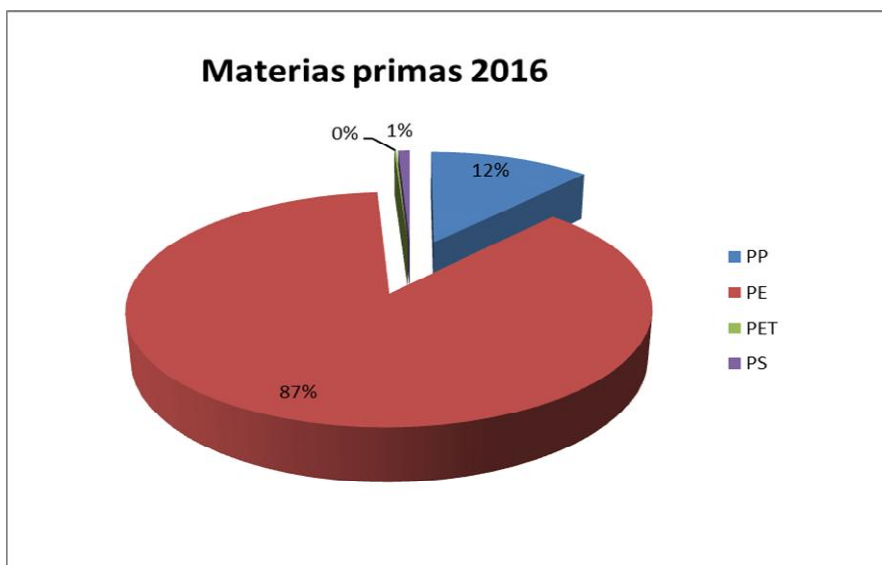
Las materias primas son residuos plásticos de otras industrias.

PRODUCTO (t)	2014	2015	2016	Evolución %
Polipropileno (PP)	1.944	2.024	1.445	-29%
Polietileno (PE)	7.668	11.054	10.556	-5%
PET	73	25	19	-23%
PS	0	71	104	45%
TOTAL	9.685	13.174	12.124	-8%

Nota: Según datos de compras

La diferencia entre las entradas y la cantidad producida se deben fundamentalmente a diferencias de stock y a las mermas de producción. Al respecto, las principales mermas proceden del material sometido al proceso de lavado, que oscila entre el 15 y 20% del material procesado. Este material sucio, normalmente procedente de la industria agrícola, no puede pasar directamente a extrusión.

Sello y Firma del Verificador
 <small>TÜV Rheinland Services Inspection, Certification & Testing, S.A.</small> 10 NOV. 2017 <small>Declaración Validada</small>



El producto se vende en su totalidad a empresas del sector del plástico que la utilizan como materia prima en sustitución de la granza virgen, que se obtiene del petróleo.

t/t	2014	2015	2016	Evolución
Entrada total materiales / producción anual	0,99	1,03	1,04	1%

6.4 Agua

La planta se abastece exclusivamente de la red pública. Los principales puntos de consumo en la actualidad son:

- Proceso de lavado de material.
- Regeneración del descalcificador.
- Uso sanitario.

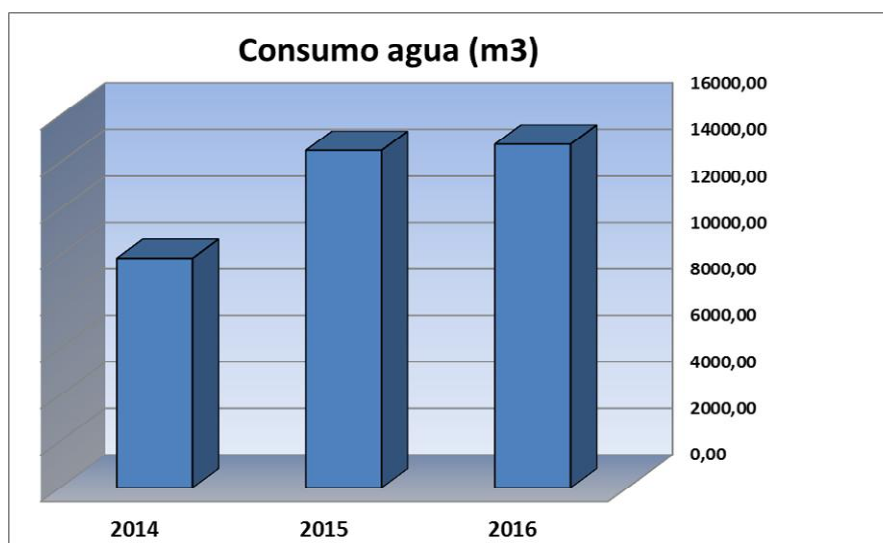
Sello y Firma del Verificador



	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

	2014	2015	2016	Evolución
Consumo (m³)	9.865	14.508	14.775	2 %

Nota: Según registro consumos




El consumo por tonelada se ha incrementado frente al año anterior debido al mayor uso del lavado de materiales.

m³/t	2014	2015	2016	Evolución
Consumo agua / producción anual	1,08	1,13	1,27	12%

6.5 Residuos

Los principales tipos de residuos generados (en t) son:

<p>Sello y Firma del Verificador</p> 
--

	<h1>DECLARACIÓN AMBIENTAL</h1>	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

Tipo residuo	Pelig.	Código	2014	2015	2016	Destino
Aceite no especificado	Si	160213 130205	-	3,17 0,5	-	Valorización
Bidones de plástico y metálicos contaminad.	Si	150110	0,12	-	0,06	Valorización
Lámparas Fluorescente	Si	200121	-	0,01	-	Valorización
Papel y Cartón	No	200101	256,68	312,22	256,72	Valorización
Aerosoles	Si	160504	0,02	0,01	0,01	Tratamiento
Banales y limpieza de fábrica (mermas producción)	No	200301	447,84	420,23	439,28	Deposición
Absorbentes	Si	150202	0,79	0,10	0,12	Valorización
Filtro de aceite	Si	160107	0,02	0,03	0,02	Valorización
Baterías	Si	160601	0,86	-	-	Valorización
Cables de Cobre	No	170411	-	0,43	-	Valorización
Soluciones Acidas	Si	161001	-	0,18	-	Tratamiento
Aguas de lavado de plástico	Si	070211	-	40,42	57,30	Tratamiento
						Evolución
Generación anual total de residuos			704,52	777,3	753,51	-3%
Generación anual total de residuos peligrosos			1,81	44,42	57,51	29%

Nota: Según programa de seguimiento de generación de residuos

Las cantidades totales generadas se han reducido, en valor absoluto, respecto al año anterior un 3%.

Sello y Firma del Verificador



	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

Los residuos generados son mayoritariamente residuos no peligrosos, cartón y fracción resto fundamentalmente. El cartón ha disminuido considerablemente respecto al año anterior, cerca de un 18 %, este residuo depende del formato de presentación de los residuos gestionados. La fracción resto ha aumentado casi un 5%, este residuo depende en gran medida de las características del material de entrada.


Destaca el fuerte incremento de la generación de las aguas de lavado del plástico, próximo al 42 %. El incremento se asocia a la necesidad de lavar un mayor porcentaje del plástico procesado.

Teniendo en cuenta la producción, la generación de residuos totales se incrementado casi un 7%, debido al incremento del proceso de lavado del plástico.

t/t	2014	2015	2016	Evolución
Ratio total residuos / producción anual	0,072	0,061	0,065	7%
Ratio total residuos peligrosos / producción anual	$1,9 \cdot 10^{-4}$	$3,4 \cdot 10^{-3}$	$4,9 \cdot 10^{-3}$	43%

6.6 Biodiversidad

La superficie total de la instalación es de 5.400 m², repartida en 2.700 m² de naves y 2.700 m² de patios, por lo tanto la ocupación del suelo es de 2.700 m².

Sello y Firma del Verificador
 <small>TUV Rheinland Services Inspection, Certification & Testing, S.A.</small> 10 NOV. 2017 <small>Declaración Validada</small>

	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

m ² /t	2014	2015	2016	Evolución
Ratio ocupación del suelo / producción anual	0,27	0,21	0,23	10%

6.7 Emisiones


El único punto de emisión a la atmósfera son los humos generados para limpiar los filtros de las granceadoras en un horno, que por funcionar mucho menos del 5% de las horas de trabajo, queda exento de pasar controles de emisión. El horno es de sales y se introducen los filtros con las impurezas que pueda haber en el proceso de extrusión.

En 2014 se instaló un sistema de extracción de aire en la zona de extrusoras.

6.8 Aguas residuales

No existe una red separativa de aguas pluviales, por lo que todas ellas se vehiculan conjuntamente a una sola arqueta, que está dotada de un sistema de decantación para prevenir la posible emisión de partículas de plástico.

Estas aguas son vertidas al colector de Navarcles, que las canaliza hasta la EDAR de la St. Fruitós-Navarcles, y se rigen por tanto por los límites de vertido aplicables a aguas vertidas a depuradora entre

Sello y Firma del Verificador


	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

5.000 y 20.000 m³/dia del "Reglament de la Mancomunitat de municipis del Bages per al Sanejament".

Se calcula que aproximadamente el 85% de las aguas residuales provienen del proceso de lavado, que utiliza el agua del resto de procesos, básicamente la desgasificación. El 15% restante de los servicios.


Las aguas de desgasificación se producen en la máquina de granzear para enfriar la zona donde salen los gases de la fusión del material, principalmente en materiales impresos.

Se realiza un control anual de los parámetros que se considera propios de la actividad:

Contaminantes potenciales	2014	2015	2016	Límite
pH	8,3	6,6	7,66	6,0-10,0
MES	17,5	200	401	750 mg/l
Conductiv a 20°C	830	1480	1140	6.000 uS/cm
Fósforo	<0,5	14,9	0,13	50 mg/l
Nitrógeno	5,2	21,7	5,56	90 mg/l
Cloruros	62,5	173	155	2.500 mg/l
DQO Decantada	97	1330	493	1.500 mg O ₂ /l
Materia Oxidable	64	885	329	1.000 mg O ₂ /l

Datos de informes analíticos realizados por laboratorio homologado.

Todos los parámetros muestras valores por debajo del límite de vertido.

Sello y Firma del Verificador 

	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

6.9 Ruidos

En 2.012 se realizó un estudio del nivel de emisión sonora exterior diurno cogiendo diferentes puntos perimetrales con supuesta incidencia.

En dicho estudio no se rebasó nunca los límites permitidos por la actividad propia de la empresa, aún que cabe destacar que las operaciones de movimiento de material por parte de las carretillas en el exterior sí puede superar puntualmente los límites.


Las condiciones de producción no se han visto modificadas desde la realización del estudio.

Punto de Muestreo	Valor	Límite	Valor	Límite
	Diurno		Nocturno	
Patio interior posterior	50,1 dBA	70 dBA	49,8 dBA	60 dBA
Exterior de la empresa, fachada principal	63,6 dBA	70 dBA	52,4 dBA	60 dBA

Límite según Decret 176/2009, de 10 de novembre, pel qual s'aprova el Reglament de la Llei 16/2002, de 28 de juny, de protecció contra la contaminació acústica, publicat en el DOGC 5506 de 16/11/2009. Medidas realizadas por PREVINT en Junio de 2012.

6.10 Suelos

Con anterioridad a la instalación de la actividad industrial, en el año 1991, el suelo se dedicaba a un uso agrícola y de pastoreo.

Sello y Firma del Verificador


	<h1>DECLARACIÓN AMBIENTAL</h1>	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

El suelo de las instalaciones está pavimentado en todas las zonas de actividad industrial, medida protectora suficiente para las actividades que se llevan a cabo en la empresa.

La ubicación y las características de los depósitos de gasoil, homologados de doble pared, aseguran el control del riesgo asociado al uso de combustibles.

6.11 Criterios de significancia

Para determinar la significancia de los aspectos medioambientales identificados se ha valorado, para cada proceso y vector ambiental, cuatro aspectos, puntuándolos del uno al cuatro:

Severidad: Implica el potencial contaminante por unidad generada (su naturaleza).

Cantidad: Implica la cantidad generada de este contaminante comparada con el resto del mismo vector.

Frecuencia: Implica el número de veces que se genera el contaminante por unidad de tiempo.

Exp. Legal: Implica la existencia o no de normativas internas o externas que regulen su generación.

El nivel de incidencia ambiental lo determina la multiplicación de los cuatro factores.

Sello y Firma del Verificador



	<h1>DECLARACIÓN AMBIENTAL</h1>	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

Se consideran significativos el 30% de valores más elevados. Un cambio en la gestión de alguno de los aspectos puede conllevar que deje de ser significativo, pasándolo a ser el valor inmediatamente más pequeño, con lo que la mejora es continua.

Se debe tener en cuenta que el método trabaja por comparación con los otros aspectos del mismo vector, con lo que se promueve que se mejoren, como mínimo, un aspecto de cada vector.

6.12 Principales Aspectos significativos

Los principales aspectos que se identifican como significativos son:

Aspectos ambientales DIRECTOS:

PROCESO	SITUACION	VECTOR	INVENTARIO	IMPACTO
Lavado de material	Normal	AGUAS RESID.	Agua de lavado	Contaminación de aguas
Extrusión y circuito de refrigeración	Normal	ENERGÍA	Consumo eléctrico bombas de agua	Agotamiento recursos naturales
Extrusión y circuito de refrigeración	Normal	ENERGÍA	Consumo eléctrico de las extrusoras	Agotamiento recursos naturales
Almacenaje	Normal	RESIDUOS	Restos de plástico no reciclable	Generación de residuos no valorizables
Lavado de material	Normal	RESIDUOS	Residuo general	Agotamiento vida útil vertedero
Extrusión y circuito de refrigeración	Parad/Arranq	AGUAS RESID.	Purgas filtro de arena	Generación aguas residuales

Sello y Firma del Verificador




	<h1>DECLARACIÓN AMBIENTAL</h1>	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

PROCESO	SITUACION	VECTOR	INVENTARIO	IMPACTO
Extrusión y circuito de refrigeración	Parad/Arranq	AGUAS RESID.	Regeneración descalcificador	Generación aguas residuales
Lavado de material	Normal	RUIDOS	Ruido de la maquinaria	Contaminación acústica
Desgarre y trituración	Normal	ENERGÍA	Consumo eléctrico de funcionamiento de la maquinaria	Agotamiento recursos naturales
Transporte	Normal	ATMÓSFERA	Emisiones de gases de combustión de carretillas	Contaminación atmosférica
Transporte	Normal	ENERGÍA	Gasoil para el motor de la carretilla	Agotamiento recursos naturales
Transporte	Normal	ATMÓSFERA	Emisiones de gases de combustión de camiones	Contaminación atmosférica
Transporte	Normal	ENERGÍA	Gasoil para el motor del camión	Agotamiento recursos naturales
Transporte	Normal	RUIDOS	Funcionamiento de vehículos y operaciones de carga y descarga	Contaminación acústica
Extrusión y circuito de refrigeración	Normal	AGUAS RESID.	Aguas de desgasificación	Generación aguas residuales
Desgarre y trituración	Normal	RUIDOS	Emisiones de desgarradora	Contaminación acústica
Desgarre y trituración	Normal	RESIDUOS	Fracciones de plástico no valorizable	Generación de residuos no valorizables
Desgarre y trituración	Normal	RUIDOS	Emisiones de molino triturador	Contaminación acústica
Almacenaje	Normal	RESIDUOS	Restos de cartón que entra con las materias primas	Generación de residuos valorizables

Aspectos ambientales INDIRECTOS:

Comportamiento ambiental de proveedores: Se consideran los principales aspectos ambientales (generación de residuos, consumos, etc.) asociados a proveedores de materiales y servicios (mantenimiento, transporte externo, suministros, etc.).

Sello y Firma del Verificador 

	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

No se ha evaluado ningún aspecto ambiental indirecto identificado como significativo.

La principal vía de actuación es la concienciación a través de la difusión de la política ambiental y de protocolos de actuación (buenas prácticas medioambientales).

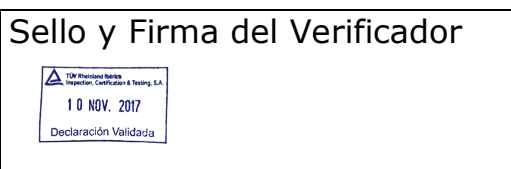
Con la misma metodología han sido evaluados los aspectos en condiciones de emergencia sin que ninguno de ellos resulte significativo.

6.13 Situación legal

Anviplas identifica y evalúa los requisitos legales aplicables y su cumplimiento.

Se dispone de licencia ambiental para la actividad de recuperación y reciclaje de materias plásticas según resolución del Ajuntament de Navarcles de 10/02/2003. En 2009, 2012 y 2015 se solicitaron cambios no sustanciales de la actividad relacionados con la ampliación de las instalaciones, de los procesos (prelavado y lavado) y de las cantidades de residuos a gestionar.

Se dispone de permiso de vertido según resolución de modificación de la Mancomunitat de Municipis del Bages per al Sanejament, de fecha 17/03/2014, según Ordenança d'abocament d'aigües residuals



	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

de la Mancomunitat de municipis del Bages per al Sanejament, de 27 de julio de 2006.

Se cumple con las obligaciones relacionadas con la generación (P-07185.2), transporte (T-1960) y gestión (E-237.96) de residuos industriales. Durante el primer trimestre del año se entregó la correspondiente Declaración Anual de Residuos (DARIG) y el correspondiente Estudio de Minimización de Residuos Especiales (EMRE) a la Agència de Residus de Catalunya.

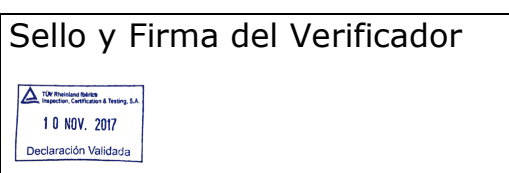
Se realiza mantenimiento periódico de las instalaciones de protección contra incendios, según R.D. 1942/93.

Se realizan las revisiones e inspecciones periódicas de las instalaciones de almacenamiento de gasóleo, de la instalación de alta tensión y de la instalación de baja tensión, según R.D. 1523/1999, R.D. 3275/1982 y R.D. 842/2002 respectivamente.

Señalar que Anviplas forma parte de la Comisión de Medio Ambiente del Ayuntamiento de Navarcles.

6.14 Participación de los trabajadores

La participación activa de los trabajadores es un recurso clave en la mejora de los rendimientos ambientales y condición para el éxito del sistema. Es por ello que Anviplas facilita medios para que los

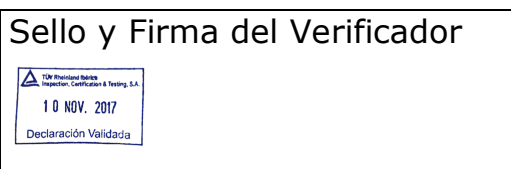


	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

empleados puedan hacer sugerencias a través de la comunicación diaria con la dirección.

Periódicamente el Responsable de Medio Ambiente realiza una inspección a la planta donde recoge las sugerencias o cuestiones del personal si las hay y los anima a participar en la gestión ambiental de la empresa.

La formación interna, por tutela e indicaciones diarias de los responsables, el contacto directo y la participación en el día a día de los trabajadores, en una empresa de nuestras características, es siempre mucho más importante y efectiva que otros métodos de participación.



	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

7. PRINCIPALES LÍNEAS DEL PROGRAMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL

El sistema de gestión medioambiental contempla la elaboración de un programa de Gestión Medioambiental de Anviplas S.L., así como los objetivos y metas medioambientales, las responsabilidades asociadas a los mismos y el cronograma de su cumplimiento.

A continuación se detalla el grado de consecución de los objetivos ambientales programados para el período Enero - Diciembre 2016:

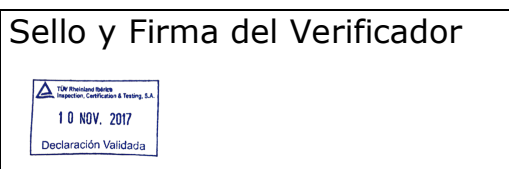
1. Disminuir el consumo de Recursos Naturales y mejorar la eficiencia de la planta:

1.1 Diseño de un nuevo equipo para el lavado de plástico con recirculación de agua y compactación del residuo.

Objetivo conseguido, sujeto a mejoras a realizar durante 2017. Los resultados asociados a la disminución del consumo de agua y la reducción del residuo banal serán valorados una vez finalizadas las posibilidades de mejora detectadas (incremento del agua recirculada y disminución de la humedad del residuo producido).

1.2 Realización de una auditoría energética de los procesos e instalaciones.

Meta pospuesta al valorar que será más útil y eficaz realizar la auditoria una vez finalizados los cambios y mejoras de las instalaciones.

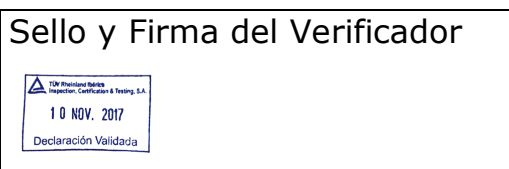


	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

4. Mejorar la gestión de residuos en la planta:

4.1 Puesta en marcha del laboratorio de calidad: permitirá conocer la composición de los plásticos para así decidir el proceso que es necesario.

Objetivo conseguido. La generación total de residuos por tonelada producida ha disminuido un 3%, por lo que no se ha conseguido el objetivo previsto del 5%. Esto se debe al fuerte incremento de las aguas de lavado generadas. No obstante, la reducción del total de residuos no peligrosos generados por tonelada producida ha superado el 5%.



DECLARACIÓN AMBIENTAL

Nº EDICIÓN:
11
FECHA EDICIÓN:
21/06/2017

OBJETIVO	META	META PARCIAL	Fecha Obj.	Indicadores de eficiencia / Observaciones
1. Disminuir el consumo de Recursos Naturales y mejorar la eficiencia de la planta	1.1 Diseño de un nuevo equipo para el lavado de plástico con recirculación de agua y compactación del residuo	Búsqueda de opciones tecnológicas	ene-16	Disminuir el 3% del consumo de agua /tn producida, Reducción del residuo banal producido en este proceso por tn gestionada en un 2%
		Solicitud de presupuestos	mar-16	
		Instalación de la nueva línea de lavado	dic-16	
	1.2 Realización de una auditoría energética de los procesos e instalaciones	Realización de la auditoría y evaluación de los resultados	may-16	
		Realización de mejoras	nov-16	
2. Mejorar la calidad del plástico valorizado y la gestión de los procesos	2.1 Implantar un sistema de gestión de calidad en la organización en base a la norma UNE ISO 9001 de calidad	Estudio de los requisitos exigidos	mar-16	No se puede cuantificar la mejora
		Preparación de la documentación necesaria	oct-16	
		Auditoria de certificación	dic-16	
3. Disminuir las emisiones atmosféricas difusas generadas	3.1 Realización de un estudio para mejorar la extracción y filtraje de las emisiones atmosféricas	Realización del estudio	nov-16	No se puede cuantificar la mejora en el 2016, las mejoras se implantarían en el 2017
		Evaluación de la viabilidad de las mejoras propuestas	dic-16	
	3.2 Mejoras en el control y seguimiento del transporte de los materiales	Implantación de un control y seguimiento	jun-16	
	3.3 Renovación de los equipos de transporte interno por unos nuevos más eficientes (2 carretillas)	Renovación de dos unidades	mar-16	
4. Mejorar la gestión de residuos en la planta	4.1. Puesta en marcha del laboratorio de calidad: permitirá conocer la composición de los plásticos para así decidir el proceso que es necesario	Estudio de los recursos necesarios	feb-16	Disminuir 5% residuos/tn producción
		Adquisición de los recursos e instalación	feb-16	
		Puesta en marcha del laboratorio	abr-16	

Sello y Firma del Verificador



	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

A continuación se muestra el PGA aprobado para el año 2017:

OBJETIVO	META	META PARCIAL	Fecha Fin	Indicadores de eficiencia / Observaciones
1. Disminuir el consumo de Recursos Naturales y mejorar la eficiencia de la planta.	1.1 Incrementar la eficiencia del sistema de compactado del residuo asociado al equipo de lavado de plástico (incremento agua recirculada y disminución humedad del residuo obtenido).	Instalación nuevo filtro compactador.	mar-17	Disminuir un 2% del consumo de agua por t producida. Reducción del residuo generado en este proceso por t gestionada un 2%. Reducción del residuo general generado por t gestionada un 5%. Identificar los puntos susceptibles de mejora energética.
	1.2 Implantación nueva maquinaria de proceso más eficiente.	Implantación nuevo compresor y extrusora.	ene-17	
	1.3 Realización de una auditoría energética de los procesos e instalaciones.	Realización de la auditoría y evaluación de los resultados.	dic-17	
2. Mejorar la calidad del plástico valorizado y la gestión de los procesos.	2.1 Implantar procedimientos específicos de control de la calidad.	Delimitación del alcance.	mar-17	No se puede cuantificar la mejora.
		Preparación de la documentación necesaria.	oct-17	
		Implantación de los procedimientos.	dic-17	
3. Mejorar la gestión de residuos en la planta.	3.1 Implantación de aplicación informática específica para el control del material hasta el producto final (control de la aceptación de residuos, de stocks y de trazabilidad).	Implantación aplicación informática.	oct-17	Reducción del residuo general generado por t gestionada (no cuantificable).

Sello y Firma del Verificador



	DECLARACIÓN AMBIENTAL	Nº EDICIÓN: 11
		FECHA EDICIÓN: 21/06/2017

8. PERIODO DE VALIDEZ DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL

Los datos de la presente Declaración corresponden al periodo comprendido entre Enero del 2016 y Diciembre del 2016.

La Declaración Ambiental puede ser solicitada al Responsable de Medio Ambiente (anviplas@anviplas.es).

Anualmente se actualizará los cambios que se produzcan en la Declaración Medioambiental y será validada por el verificador.

Programa de Verificación

Renovación: 25-11-15

Primer Seguimiento: 27-07-16

Segundo Seguimiento: 27-09-17

Renovación: 27-07-18

Firma del Gerente: 	Firma del Responsable de Medio Ambiente:
---	---

Sello y Firma del Verificador

