

Declaración de Medio Ambiente 2002



Sociedad Cooperativa General Agropecuaria

ACOR

Fábrica de Valladolid

9 de septiembre de 2003



1. ÍNDICE

1. Índice
2. Presentación de la Empresa
3. Productos
4. Procesos
5. Política de la Calidad y el Medio Ambiente
6. Sistema de Gestión Integrada
7. Aspectos Medioambientales
8. Comportamiento Medioambiental
 - 8.1 Vertidos
 - 8.2 Residuos
 - 8.3 Emisiones
 - 8.4 Ruido
 - 8.5 Calor, olor, polvo, vibraciones, influencias ópticas
 - 8.6 Consumos
 - 8.7 Envases
 - 8.8 Tráfico
 - 8.9 Riesgos Medioambientales
9. Actuaciones medioambientales
10. Objetivos y programa medioambiental
 - 10.1 Programa de Gestión Medioambiental 2001
 - 10.2 Evaluación del cumplimiento del Programa de Gestión Medioambiental

VERIFICADOR

2. PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA

La Sociedad Cooperativa General Agropecuaria ACOR se constituyó legalmente el 25 de enero de 1962, quedando inscrita en el Registro Oficial de Cooperativas del Ministerio de Trabajo con el número 9.825.

De acuerdo con los estatutos, los fines y actividades que con carácter preferente persigue la Sociedad son:

1. Realizar toda clase de actividades de carácter agropecuario, industrial o comercial encaminadas a la producción, acondicionamiento, preparación, almacenamiento, transporte, transformación y comercialización de productos agrícolas y ganaderos en general, y de productos alimenticios de toda clase destinados a la alimentación humana o animal.
2. Fabricación, adquisición, importación, acondicionamiento y distribución entre sus socios de toda clase de maquinaria, elementos y productos, que éstos requieran para el desenvolvimiento de sus cultivos y explotaciones agropecuarias.
3. Establecimiento de servicios técnicos y facultativos para mejorar el cultivo de la remolacha y de otros productos agrícolas.

El capital social es de 6.176.340.- € representado por 102.939 participaciones de 60.- € de valor nominal cada una de ellas, repartidas entre cerca de 10.000 socios remolacheros de las nueve provincias de la Comunidad Autónoma de Castilla - León. Las participaciones facultan a los socios para entregar su remolacha en las dos fábricas de la Cooperativa, situadas en los municipios de Valladolid y Olmedo.

La Cooperativa tiene establecido un Sistema Integrado de Gestión que unifica el Sistema de Gestión de la Calidad basado en la norma UNE-EN-ISO 9001:2000 y el Sistema de Gestión Medioambiental realizado de acuerdo con la norma UNE-EN-ISO 14001:1996. Ambos sistemas se encuentran certificados por AENOR con los números de Certificado: ER-0014/1997 y CGM-98/080.

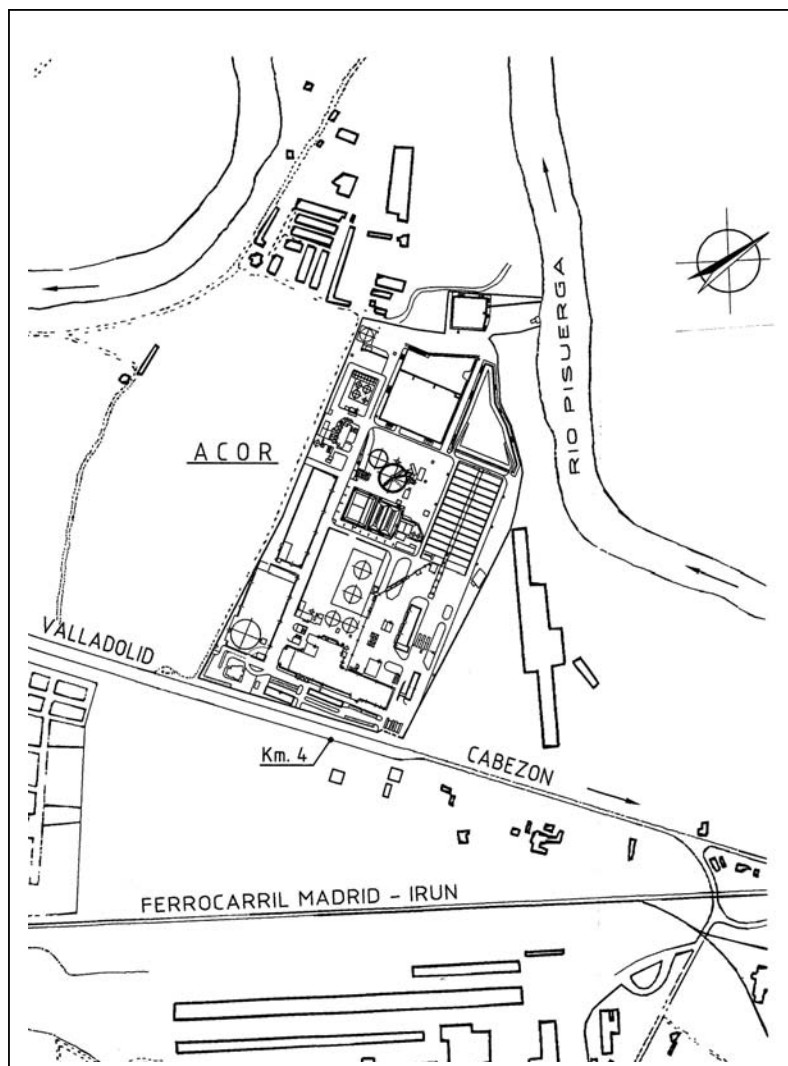


VERIFICADOR

La planta Azucarera de Valladolid tiene una capacidad de molturación de 4.500 Tm/día de remolacha y una capacidad para la elaboración de 25.000 litros/día de alcohol etílico procedente de la fermentación de la melaza.

La actividad de la Cooperativa constituye un verdadero motor impulsor de la economía de la región, y fuente de actividad de los sectores comerciales, financieros, industriales y de servicios, todo ello sin olvidar que el cultivo de la remolacha es eminentemente social.

La Fábrica azucarera de Valladolid está ubicada en la carretera de Cabezón Km. 4, dentro del término municipal de Valladolid.



PLANO DE SITUACIÓN DE LA PLANTA

VERIFICADOR

Como datos más significativos en cuanto a la situación de la factoría cabe indicar lo siguiente:

- Vecinos inmediatos:
 - Diferentes fincas rústicas dedicadas a labores agrícolas.
 - REFINALSA
 - Cooperativa RETO
 - Polígono Soto Medinilla (naves del Ayuntamiento para sus vehículos pesados)
 - Cementerio Municipal "El Carmen".
 - Hormigones "AMO".

- Se enmarca sobre los materiales de terraza del río Pisuerga en el sector central de la Cuenca del Duero, rellena por materiales de la edad terciaria, depositados en régimen continental y recubiertos parcialmente por extensas capas de cuaternario. Estos materiales terciarios destacan por la ausencia de fracturas, fallas o cualquier estructura de plegamiento.

En los afloramientos próximos a la zona cabe señalar dos niveles. El superior con un espesor de 5 o 6 metros, que correspondería a los materiales de la terraza del Pisuerga. En cuanto al segundo nivel (mioceno), está constituido por arcillas y arcillas arenosas con niveles intercalados de arenas limo-arcillosas.

La Fábrica de Valladolid de ACOR inició sus actividades productivas de azúcar en el año 1967 y las de alcohol en el año 1972. Aunque se han mantenido los productos fabricados sin embargo las instalaciones han sido mejoradas continuamente, adaptándose siempre las últimas tecnologías que han ido apareciendo en el mercado, lo que ha permitido una mejora continua en la calidad de los productos.

En esta planta trabajan 83 trabajadores fijos y 157 fijos-discontinuos siendo el total de la plantilla de ACOR de 619 trabajadores de los cuales 340 son fijos.

Por Resolución de 20 de septiembre de 2000 de la Secretaría General de la Consejería de Medio Ambiente se ha inscrito esta fábrica en el registro de Centros adheridos al Sistema Comunitario Europeo de Gestión y Auditorías Medioambientales (EMAS) regulado por el Reglamento N° 761/2001 de la Unión Europea con el Número: **ES-CYL-S-000002**.

VERIFICADOR

A efectos de presentación de datos y para que estos puedan ser comparables, se ha tomado como criterio que todos aquellos que dependen directamente de la campaña azucarera, sean tomados de la totalidad de dicha campaña, aunque la fecha de terminación se prolongue del año natural; el resto de los valores serán referidos al año natural.

Campaña	Fecha de inicio	Fecha de finalización
2000/01	20/09/00	04/02/01
2001/02	31/10/01	09/12/01
2002/03	05/11/02	02/01/03

En la presentación de los datos de los diferentes aspectos medioambientales se especificará el periodo al cual corresponden.



VERIFICADOR

**3. PRODUCTOS**

Los principales productos comercializados son azúcar, pulpa, melaza, alcohol y vinaza. A continuación vemos una tabla con las producciones en la Fábrica de Valladolid.

<i>CAMPAÑA</i>	<i>2000/01</i>	<i>2001/02</i>	<i>2002/03</i>
Azúcar	56.523 Tm.	24.651 Tm.	33.924 Tm.
Melaza	12.947 Tm.	5.088 Tm.	7.295 Tm.
Pulpa pelletizada	23.488 Tm.	9.861 Tm.	12.700 Tm.
Pulpa verde	1.545 Tm.	599 Tm.	1.111 Tm.
Pulpa en rama	466 Tm.	236 Tm.	181 Tm.
<i>AÑO</i>	<i>2000</i>	<i>2001</i>	<i>2002</i>
Alcohol	52.867 HI.	57.253 HI.	64.910 HI.
Vinaza	14.186 Tm.	15.960 Tm.	13.520 Tm.

VERIFICADOR

4. PROCESOS

El proceso productivo se lleva a cabo en condiciones controladas.

Las fabricaciones de azúcar y de alcohol son operaciones totalmente separadas. Vamos a ver cuales son estas en ambos casos.

OPERACIONES DESARROLLADAS PARA LA REALIZACIÓN DEL PROCESO AZUCARERO

- Descarga de la remolacha

Abarca las operaciones de pesado (Tara y neto), desterrado y análisis de la remolacha entregada.

- Ensilado

Actividad de colocación de la remolacha recibida formando un pulmón de almacenamiento para asegurar una alimentación continua de remolacha a la fábrica durante los periodos en que esta no reciba.

Debe apilarse con cuidado y lo más limpia posible de tierra y hierbas, para facilitar su aireación en los silos.

- Transporte de los silos a fábrica

El método utilizado es el hidráulico combinado con cintas.

Con este tipo de transporte van intercalados despedradores, desarenadores y deshierbadores.

- Lavadero

Completará la limpieza iniciada durante el transporte.

El lavadero debe de tener un flujo regulado de remolacha, agua a presión que separe la tierra adherida y una separación de arenas, hierbas y rabillos.

VERIFICADOR

- Cortarraices

La remolacha se corta en este proceso en tiras llamadas cosetas. Del buen trabajo de los cortarraices dependerá la buena calidad de la coseta, que a su vez es un factor determinante para conseguir una óptima extracción en las siguientes etapas del proceso.

- Difusión

Las cosetas son transportadas a través del difusor, y mediante el contacto con agua caliente a contracorriente se procede a realizar la extracción del azúcar.

La coseta agotada se denomina pulpa verde del difusor, y se lleva hasta las prensas donde se reduce su contenido en humedad. El agua de prensado se recircula a la etapa de difusión.

- Depuración

El "agua" obtenida de la difusión se denomina jugo de difusión. Este jugo de difusión contiene además del azúcar, otros compuestos disueltos no deseables, que en general se llaman no-azúcares.

Los no-azúcares perjudican la concentración del jugo de difusión y cristalización del azúcar. Por ello es necesario depurar el jugo de difusión para separar las impurezas.

Mediante la depuración conseguimos que el jugo tenga mayor estabilidad y se pueda concentrar sin riesgos. Además permite la cristalización y la decoloración.

La depuración de jugo se hace en varias etapas:

1. **Preencalado:** Se añade una pequeña cantidad de cal para que el jugo verde modifique su pH, descomponiendo los no azúcares.
2. **Encalado:** Completa el paso anterior llevando el jugo a unos porcentajes adecuados de CaO.
3. **Carbonatación:** Tras un calentamiento previo se producirá un precipitado de carbonato cálcico que arrastra impurezas y facilita la filtración del floculado procedente del preencalado. La operación finaliza con la separación del precipitado formado mediante decantadores.
4. **Segunda carbonatación:** Elimina los restos de cal disueltos en el jugo claro. Una filtración posterior permite la obtención del jugo depurado.

VERIFICADOR

- Evaporación del jugo

Permite la obtención del jarabe que consiste en una solución muy concentrada de azúcar. Se realiza en un múltiple efecto suministrando vapor de retorno en la primera etapa, y en las sucesivas el vapor producido calienta la siguiente. Hay un escalonamiento decreciente de presión y temperatura a partir de la primera etapa.

- Cristalización

Se realiza en las “tachas” que trabajan en vacío para evitar la inversión y caramelización del azúcar.

En ellas se concentra aún más el jarabe hasta sobrepasar el equilibrio de solubilidad, momento en el cual se añade polvo de azúcar como iniciador de la cristalización.

Cuando los cristales se han desarrollado lo suficiente, se procede a la centrifugación para separarlos de la miel madre.

Para llegar a la miel totalmente agotada se realiza la cristalización en dos o tres fases o productos.

El azúcar de los productos intermedios, de menor pureza, se disuelve e incorpora para alimentar tachas de primera.

Las mieles obtenidas en los citados productos, al centrifugarlas, se reparten entre las tachas respectivas. La miel más rica también se recicla a las tachas de primera.

El azúcar blanco de las masas de primera se seca en un secadero de aire caliente, luego se enfría con aire frío, y finalmente pasa al silo para su almacenamiento y acondicionamiento.

VERIFICADOR

OPERACIONES DESARROLLADAS PARA LA OBTENCIÓN DEL ALCOHOL**- Fermentación**

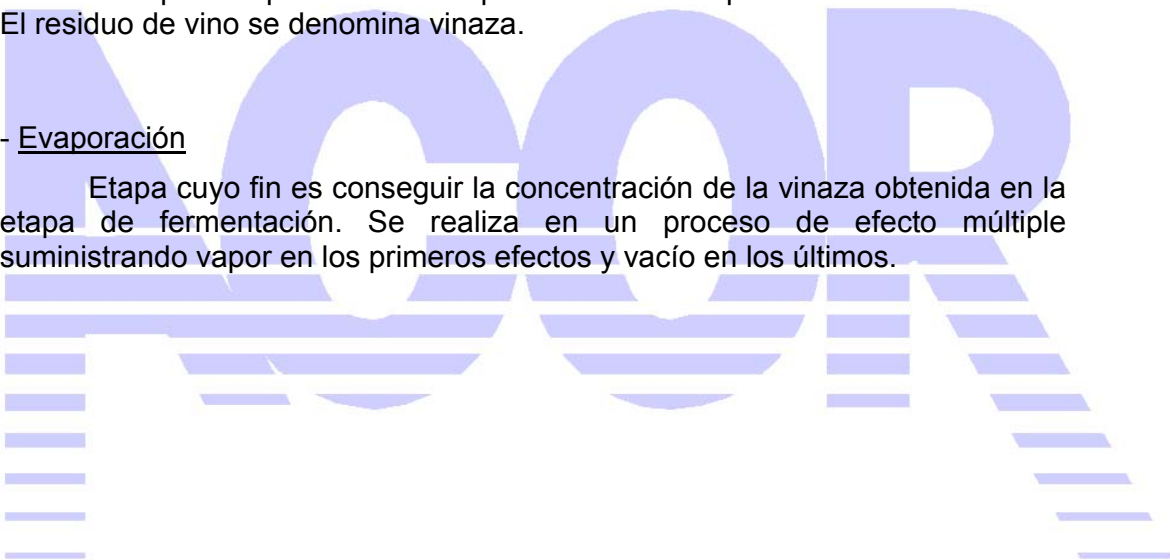
Proceso exotérmico por el que a partir de la melaza diluida procedente del proceso azucarero, fermenta con la ayuda de levadura, controlándose la densidad y la temperatura por ser estos los parámetros fundamentales del proceso obteniéndose un vino o caldo fermentado.

- Destilación

Separación de compuesto más volátil, el etanol, de las restantes sustancias que componen la fase líquida obtenida del proceso de fermentación. El residuo de vino se denomina vinaza.

- Evaporación

Etapa cuyo fin es conseguir la concentración de la vinaza obtenida en la etapa de fermentación. Se realiza en un proceso de efecto múltiple suministrando vapor en los primeros efectos y vacío en los últimos.



VERIFICADOR

5. POLÍTICA DE LA CALIDAD Y MEDIO AMBIENTE

La Sociedad Cooperativa General Agropecuaria ACOR, realiza sus actividades en el marco de las directrices de la Política de la Calidad y Medio Ambiente elaborada por la Dirección.

DECLARACIÓN DE LA DIRECCIÓN

La Sociedad Cooperativa General Agropecuaria ACOR, ha tenido desde su inicio como uno de sus principios, la mejora constante, no sólo en cuanto a la calidad de sus productos finales, sino también en la optimización y mejora de sus procesos productivos y en la conservación del medio ambiente. Este principio se ha visto reflejado en proyectos e instalaciones que, en muchas ocasiones, han sido pioneras en el sector azucarero de este país.

En estos momentos, el cambio que sufre la sociedad actual: cultural, en los hábitos de consumo, con el aumento de la competencia, la internacionalización de los mercados, etc. exige mantenerse atento y preparado para satisfacer en cada momento las necesidades de nuestros clientes. Es en este contexto donde la preocupación por la Calidad y el Medio Ambiente se convierte en una exigencia vital y en garantía de continuidad; sin ella el mercado rechaza no solamente el producto, sino en última instancia a la propia empresa.

ACOR está empeñada en hacer presente la Calidad en todo su ciclo de negocio, desde su producción, hasta la distribución y atención al cliente. Esta Calidad debe fundamentarse en las relaciones con el cliente, lo que exige nuevos métodos e instrumentos, e incluso una nueva actitud.

Para asegurar la eficacia de nuestras actuaciones hemos establecido, implantado y mantenemos actualizado un Sistema de Gestión de la Calidad y del Medio Ambiente dirigido a gestionar adecuadamente los aspectos técnicos, administrativos y humanos que afectan a la Calidad de las actividades, productos y servicios de ACOR y su interacción con el Medio Ambiente, cumpliendo en todo momento la legislación y reglamentación aplicable y con aquellos otros requisitos que la organización suscriba.

Este sistema desarrolla nuestra Política de la Calidad y del Medio Ambiente que se basa en los siguientes principios:

- Siendo el principio fundamental la satisfacción total de nuestros clientes, es necesario un despliegue de la Calidad desde la fabricación del producto hasta el servicio ofrecido al cliente, desde el liderazgo y política

VERIFICADOR

hasta los procesos y los recursos humanos y técnicos, y desde nuestros proveedores hasta nuestro Servicio Comercial.

- Nuestro objetivo es la eficacia: producir y vender nuestros productos a plena satisfacción de nuestros clientes y de los que en ella trabajamos, asegurando la rentabilidad de la empresa y su estabilidad financiera, contribuyendo con ello al desarrollo de nuestro país.
- Nuestro éxito en el futuro requiere la mejora continua de nuestra organización, gracias a la cual seguiremos siendo capaces de proporcionar productos y servicios de calidad, logrando la satisfacción, la confianza y el respeto de nuestros clientes.
- Incluir la Gestión Medioambiental entre las principales prioridades, programas y prácticas de la organización, y reconocer su carácter de factor determinante del desarrollo sostenible.
- Continuar mejorando los programas y la eficacia de la organización respecto a la Gestión Medioambiental de sus actividades, productos y servicios, teniendo en cuenta los nuevos desarrollos técnicos, conocimientos científicos, necesidades de los consumidores y expectativas del público.
- Elaborar, diseñar y explotar las instalaciones o realizar actividades teniendo en cuenta la utilización eficaz de la energía y las materias primas, la utilización permanente de recursos renovables, la minimización de los daños contra el Medio Ambiente y de la producción de residuos, así como la eliminación segura y responsable de los mismos.
- Promover la adopción de los presentes principios Medioambientales entre los subcontratistas que trabajen para ACOR, estimulando y exigiendo una mejora en sus prácticas y estimulando la adopción más amplia de los presentes principios.
- Estimular la apertura y el diálogo con el personal y el público en general, anticipándose a sus preocupaciones y respondiendo a ellas con respecto a los peligros y efectos potenciales en el Medio Ambiente de las actividades, productos o servicios desarrollados.

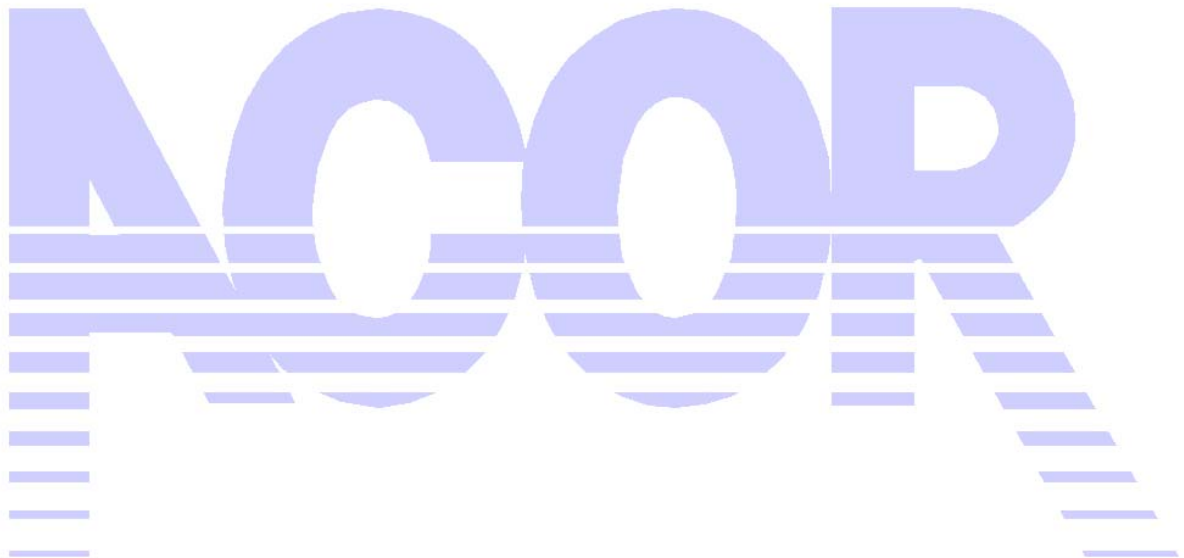
La adecuada Gestión de la Calidad y el Medio Ambiente incorporada a nuestras actuaciones estará apoyada y fundamentada en los principios anteriormente mencionados a través de los cuales se fijarán y revisarán nuestros Objetivos y Metas Medioambientales y de la Calidad, y su implantación pretende conseguir la mejora continua y objetiva en todas nuestras actividades con vistas a reducir el impacto medioambiental a niveles

VERIFICADOR



que no sobrepasen los correspondientes a una aplicación económicamente viable de las mejores tecnologías disponibles así como la reducción, eliminación y prevención de las condiciones adversas a la Calidad, y de sus causas.

Para ello se requiere la participación de todos los empleados de ACOR, proporcionándoles los medios necesarios para realizar su trabajo de forma eficaz y eficiente, y potenciando su cultura de la Calidad y de respeto al Medio Ambiente mediante la formación e información continua en temas relacionados con la Gestión Medioambiental y de la Calidad.



VERIFICADOR

6. SISTEMA DE GESTIÓN INTEGRADA

La dirección de la Sociedad Cooperativa General Agropecuaria ACOR establece y mantiene al día un sistema para asegurar la introducción, el cumplimiento y el respeto a la política medioambiental, y lo declara de obligado cumplimiento en todos los niveles de la organización.

El Sistema de Gestión Integrada capacita a ACOR para:

- Establecer una Política Medioambiental adecuada.
- Identificar los Aspectos Medioambientales directos e indirectos que surjan de las actividades, productos y servicios, para determinar los Aspectos Medioambientales Significativos.
- Identificar los requisitos legales y reglamentarios de aplicación a las actividades desarrolladas.
- Identificar las prioridades y fijar los Objetivos y Metas Medioambientales.
- Establecer una estructura y un programa para llevar a cabo la Política Medioambiental y alcanzar los Objetivos y Metas Medioambientales.
- Facilitar la planificación, control, seguimiento, acciones correctoras, actividades de auditoría y revisión para asegurar que se cumple con la Política y que el Sistema de Gestión Medioambiental sigue siendo apropiado.
- Ser capaz de adaptarse a circunstancias cambiantes.

El Sistema de Gestión Medioambiental de ACOR está estructurado sobre la base de:

- Una estructura organizativa basada en unas responsabilidades, autoridades y relaciones establecidas.
- Procedimientos en los que se especifican la forma de llevar a cabo las actividades relacionadas con el Medio Ambiente.
- Procesos o conjuntos de recursos y actividades interrelacionados que afectan al Medio Ambiente, que se describen y desarrollan en los Procedimientos.
- Los recursos necesarios para realizar las actividades que afectan a la Gestión del Medio Ambiente.
- Registros Medioambientales, que son los documentos que proporcionan evidencia objetiva de actividades realizadas o de resultados obtenidos.

VERIFICADOR

Dicho sistema está documentado en:

- Manual de Gestión Integrada, que es el documento básico del sistema en donde se establece la Política y los criterios generales de la Gestión Medioambiental, mediante la definición de las actividades que se deben realizar (el “QUE”) para garantizar el correcto funcionamiento del Sistema.
- Procedimientos Generales, que establecen la metodología para desarrollar las actividades que afectan a la Gestión Medioambiental de ACOR. Describen las responsabilidades y autoridades de cada Servicio con relación al cumplimiento de las directrices marcadas por el Manual de Gestión Integrada. “COMO se desarrollan dichas actividades, CUANDO y por QUIÉN”.

De acuerdo con los requisitos del Reglamento (CEE) N° 761/01, para velar por la aplicación y el mantenimiento del Sistema de Gestión Integrada D. Juan Carlos Rico Mateo, en calidad de Presidente ha nombrado al Director de Calidad y Tecnología como responsable de la Gestión Medioambiental de ACOR.

Con objeto de motivar y concienciar al personal en los temas de gestión medioambiental, se realizan cursos de formación para el personal, disponiéndose además de un procedimiento de sugerencias, y realizándose reuniones.

Asimismo, existe el Comité de Calidad y Medio Ambiente creado con objeto de supervisar la definición, implantación y posterior seguimiento del Sistema de Gestión Integrada.

Dentro del Sistema de Gestión Integrada ACOR ha establecido la realización a intervalos periódicos de Auditorías Internas con el fin de:

- Determinar la conformidad del Sistema Integrado de Gestión con las normas de referencia.
- Comprobar su implantación y eficacia.
- Evaluar de forma completa, no muestral, el cumplimiento de la legislación y reglamentación Medioambiental aplicable.

En la última Auditoría efectuada en octubre de 2002 no se han encontrado incumplimientos de la legislación y reglamentación medioambiental aplicable.

VERIFICADOR

7. ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES

ACOR ha establecido y mantiene al día un procedimiento para identificar y actualizar los Aspectos Medioambientales directos e indirectos de sus actividades, productos y servicios que puede controlar y sobre los que se puede esperar que tenga influencia, para determinar aquellos que tienen o pueden tener impactos significativos sobre el Medio Ambiente, así como para identificar y evaluar los riesgos medioambientales asociados a sus operaciones y actividades, productos y servicios y para mantener actualizada esta información.

El Panel de Expertos en Medio Ambiente prioriza, los Aspectos calculando el Valor Medioambiental de cada uno de los Impactos Medioambientales Reales identificados, utilizando una Tabla de Criterios de Valoración de Impactos Medioambientales reales. En esta tabla estarán recogidos los siguientes criterios:

- Intensidad

Este término se refiere al grado de incidencia del impacto asociado al aspecto.

- Extensión

Se refiere al área de influencia teórica del impacto asociado al aspecto en relación con el entorno de la actividad.

- Periodicidad/Frecuencia

Se refiere este término a la regularidad de la manifestación del impacto asociado al aspecto, bien sea de manera cíclica o recurrente, de forma impredecible en el tiempo o constante.

Así mismo el Panel de Expertos determina la gravedad de los riesgos medioambientales considerando dos factores, las consecuencias o afecciones al Medio Ambiente de un posible accidente, y la probabilidad de ocurrencia de dicho accidente.

Estos Aspectos relacionados con impactos significativos, así como los Riesgos Medioambientales significativos son tenidos en cuenta cuando se establecen los Objetivos Medioambientales de la organización.

De acuerdo con esto los Aspectos Medioambientales significativos son:

Consumo de materias primas: Agua potable

Consumo de aditivos: Sulfato Cálcico, Microbicidas, Tierras filtrantes,
Ácido Clorhídrico, Hidróxido sódico,
Carbonato sódico

Consumos energéticos: Gas Natural, Fuel Oil y Gasoil

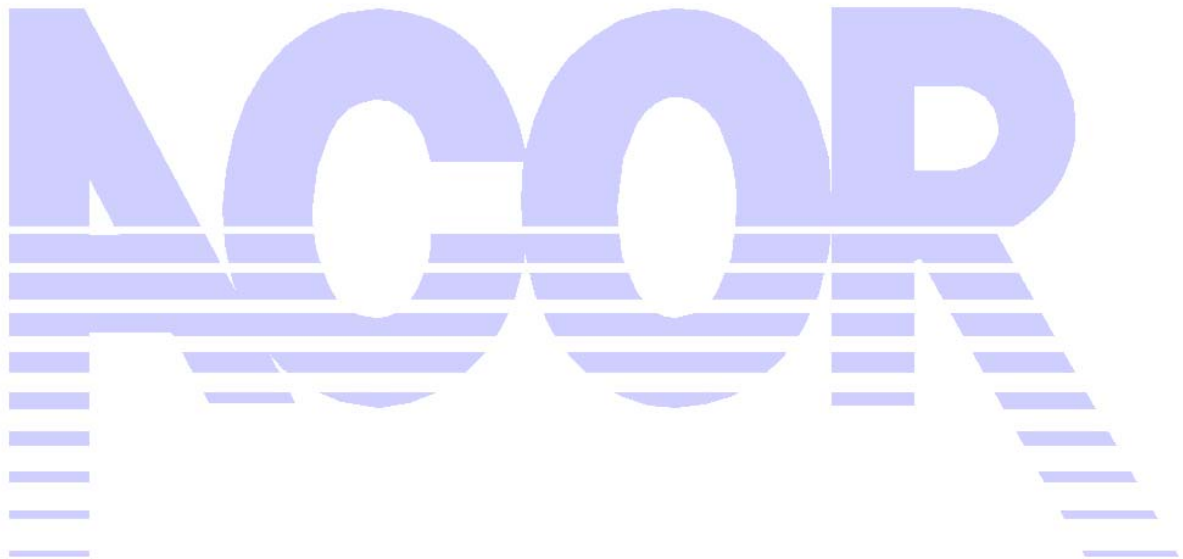
VERIFICADOR



Residuos: Fangos y lodos de depuración, Envases vacíos de Productos Peligrosos, Aceites usados, Cotonos y Trapos Impregnados, Residuos Sanitarios de Clase III.

Emisiones gaseosas: Secadero de pulpa

Ruido interno: Diferentes puestos de trabajo



VERIFICADOR

8. COMPORTAMIENTO MEDIOAMBIENTAL

El comportamiento medioambiental de la Sociedad Cooperativa General Agropecuaria ACOR se mide mediante indicadores medioambientales que nos indican los efectos que se producen en el Medio Ambiente como consecuencia de su actividad.

8.1 VERTIDOS

El transporte y lavado de la remolacha necesita gran cantidad de agua, desde hace años ACOR la depura y recicla de forma que solamente se precise un pequeño aporte de agua fresca que compense las purgas que van a depurarse.

El aporte de agua fresca retorna de las balsas de agua industrial que se abastecen del río, donde sufren una decantación previa.

Las purgas del decantador son las más importantes y deben reponerse con agua fresca.

Estas purgas deben de sufrir un proceso primero físico y después biológico para su descontaminación junto con el resto de aguas residuales del proceso, obteniéndose: gas metano reutilizado para aprovechar su energía y agua depurada que se vierte de nuevo al río.

La media de valores de los análisis realizados por entidades externas, del agua vertida al río es la siguiente:

MUESTRA	MEDIA 2000	MEDIA 2001	MEDIA 2002
pH	7,66	7,72	7,83
DQO (mg O ₂ /L)	203,62	208,23	188,77
DBO ₅ (mg O ₂ /L)	68,88	101,97	82,34
SST (mg/L)	94,04	41,27	73,91
SSV (mg/L)	27,76	25,16	31,69

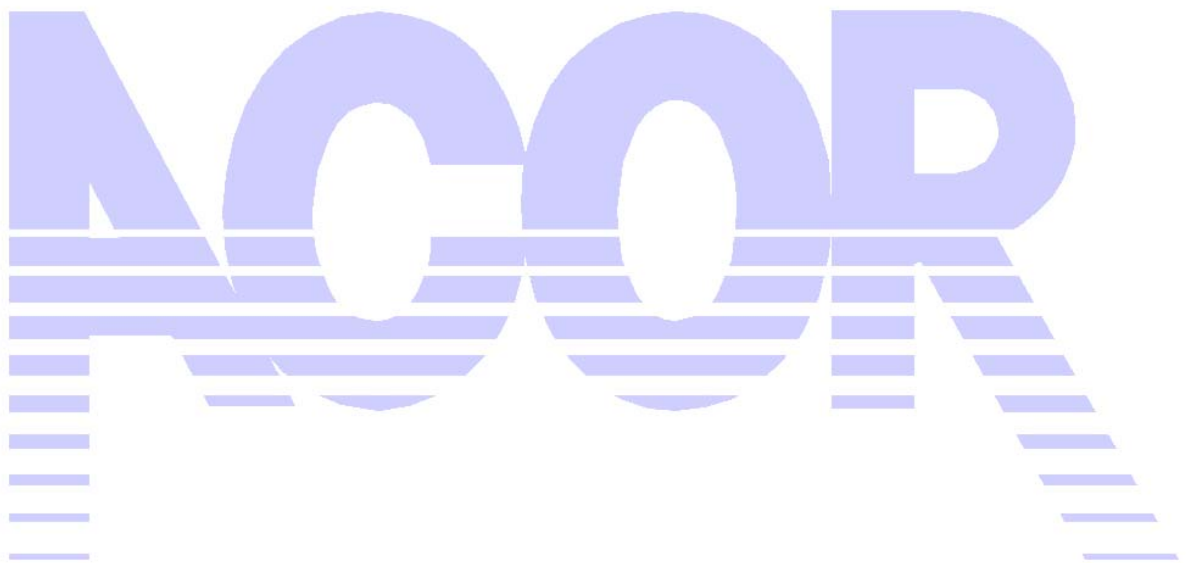
(SST: Sólidos Totales. SSV: Sólidos Volátiles)

Como muestra de medida acompañamos los valores obtenidos de la muestra tomada el 02/12/2002 y analizada por la Confederación Hidrográfica del Duero:

VERIFICADOR



MUESTRA	02/12/02
pH	7,38
DQO (mg O ₂ /L)	159
DBO ₅ (mg O ₂ /L)	62
SST (mg/L)	39,9



VERIFICADOR

8.2 RESIDUOS

URBANOS:

Durante las últimas campañas, se evacuaron los siguientes residuos urbanos por Tonelada de Remolacha molturada:

<i>RESIDUOS (Kg/Tm)</i>	<i>2000/01</i>	<i>2001/02</i>	<i>2002/03</i>
Espumas Tratadas	0	0	64,1113
Piedra de Silos	17,2683	16,2736	14,4508
Tierra de Remolacha	37,1287	39,9060	31,4845
Residuos del Horno	12,9125	9,0001	12,1165
Espumas P.K.F.	82,2278	74,1259	28,9065
Lodos decantador	1,3791	0,1388	0
Basuras y escombros	8,9779	8,1232	13,7942

Asimismo se han producido lodos de decantación procedentes de la E.D.A.R.I. que se generan en la anterior campaña

	<i>2000/01</i>	<i>2001/02</i>	<i>2002/03</i>
Lodos E.D.A.R.I. (Kg/Tm)	57,7123	78,7483	48,5944

VERIFICADOR

También se han valorizado las siguientes cantidades de residuos:

<i>RESIDUOS (Kg)</i>	<i>2000</i>	<i>2001</i>	<i>2002</i>
Chatarra	125.200	62.100	57.600
Papel y Cartón	1.200	4.460	6.040
Sacos utilizados	54	34	20
Big-bag utilizados	4.443	9.210	17.383
Leña / Madera	23.880	8.400	6.300
Cal Viva		282.460	187.400
Desperdicios de piedra		3.098.960	
Bandas de goma	840		



VERIFICADOR



PELIGROSOS:

Durante los últimos años se han generado los siguientes residuos peligrosos:

<i>RESIDUOS (Kg)</i>	<i>2000</i>	<i>2001</i>	<i>2002</i>
Aceites con PCB	4.900		
Aceites usados	3.180	5.300	2.200
Hidrocarburos limpieza	3.500	1.440	
Trapos y Cotonos	1.360	900	
Tubos Fluorescentes	590		100
Absorbentes		580	
Filtros Aceite	300		
Envases RTP	4.480	5.580	4.740
Sepiolita	200		
Líquidos DQO	200		
Pilas no botón	70		70
Pilas Botón			50
Medicamentos Caducados (volumen en litros)	60	30	8 Kg
Toner	50		
Sanitario Clase III	38	9	10,45
Aditivo de Fuel-Oil			

En los años 2000 al 2002 no se han producido plaguicidas y fitosanitarios caducados.

VERIFICADOR

8.3 EMISIONES

Las emisiones a la atmósfera provienen de:

- La combustión de gas natural o Fuel Oil en un secadero, en el cual la pulpa prensada en contacto con el aire caliente, pierde la mayor parte de su humedad.
- De la combustión de gas natural o Fuel Oil en las 5 calderas de las instalaciones de fabricación de azúcar (funcionan 4 quedando la quinta de reserva) y una en las instalaciones de producción de alcohol de donde se obtiene toda la energía necesaria para los procesos productivos.
- De la combustión de gas natural en una pequeña caldera en el Silo de Azúcar.
- De la combustión de Gasóleo C en un generador de aire caliente en el Taller Mecánico.

Es de señalar que durante la campaña azucarera la energía que consume la Alcoholera y la calefacción del Silo de azúcar es suministrada por las instalaciones de combustión de la fabricación de azúcar.

Asimismo hay que destacar que durante la campaña, las emisiones de las calderas de producción de azúcar junto con las emisiones de las carbonataciones son utilizadas en el secadero de pulpa como aporte de aire de dilución en el proceso de secado.

La media de valores de las últimas campañas de acuerdo con las mediciones realizadas en autocontrol y por Organismo de Control Autorizado han sido las siguientes:

SECADERO DE PULPA

PARÁMETRO	Media 00/01	Media 01/02	Media 02/03
Temperatura de los humos (°C)	108,67	108,88	108,24
Humedad de los humos (%)	41,67	32	37,5
Velocidad de los gases (m/seg)	12,6	9,1	8,72
Caudal de humos (m ³ N/h)	107.228	78.954	78.254
Nº de Bacharach	1,44	1,33	1,14
Emisión partículas sólidas (mg/m ³ N)	40	146,66	104,87
Emisión de SO ₂ (ppm)	0	1	6,69
Emisión de CO (ppm)	459	397	370
Emisión de NO _x (ppm)	47	38	39

VERIFICADOR

CALDERAS PRODUCCIÓN DE AZÚCAR

PARÁMETRO	Media 2000/2001				
	Cald. 1	Cald. 2	Cald. 3	Cald. 4	Cald. 5
Temperatura humos (°C)	156,43	160,00	157,86	153,86	39
Nº de Bacharach	0	0	0	0	0
Emisión de CO (ppm)	8,86	3,71	131,86	287,43	0
Emisión de NO _x (ppm)	78,86	75,28	78,71	76,43	88
% de CO ₂	10,30	8,40	9,29	8,94	7,8

PARÁMETRO	Media 2001/2002				
	Cald. 1	Cald. 2	Cald. 3	Cald. 4	Cald. 5
Temperatura humos (°C)	160,75	168,28	163,3	163,37	182
Nº de Bacharach	0	0	0	0	0
Emisión de CO (ppm)	14,5	0,75	30,5	79,33	0
Emisión de NO _x (ppm)	73,5	72,75	76	77,67	70
% de CO ₂	9,35	7,8	8,13	8,03	8,8

PARÁMETRO	Media 2002/2003				
	Cald. 1	Cald. 2	Cald. 3	Cald. 4	Cald. 5
Temperatura humos (°C)	156,64	156,75	160,9	154	154,7
Nº de Bacharach	0	0	0	0	0
Emisión de CO (ppm)	96,6	2,5	20,6	301,6	42,67
Emisión de NO _x (ppm)	70,6	77	75,8	81,4	93,33
% de CO ₂	9,86	7,7	8,34	8,28	8,33

CALDERA PRODUCCIÓN DE ALCOHOL

PARÁMETRO	Media 2000	Media 2001	Media 2002
Temperatura de los humos (°C)	126,5	166,44	132,53
Nº de Bacharach	0	0	0
Emisión de CO (ppm)	9	1	0
Emisión de NO _x (ppm)	74	68,57	57,56
% de CO ₂	9,1	8,8	7,99

Como muestra de medida del secadero de pulpa, acompañamos los valores obtenidos de la muestra nº 3 tomada el 18/11/2002 y analizada por el Organismo de Control Autorizado ATISAE.

VERIFICADOR

SECADERO DE PULPA

PARÁMETRO	18/11/2002
Temperatura de los humos (°C)	110,7
Humedad de los humos (%)	37,5
Velocidad de los gases (m/seg)	8,85
Caudal de humos (m ³ N/h)	79.288
Nº de Bacharach	1
Emisión partículas sólidas (mg/m ³ N)	140,77
Emisión de SO ₂ (mg/m ³ N)	17,2
Emisión de CO (ppm)	281
Emisión de NO _x (ppm)	36

Como muestra de medida de las calderas de producción de azúcar, acompañamos los valores obtenidos de las muestras tomadas el 14/11/2002 y analizadas por el Organismo de Control Autorizado ATISAE.

CALDERAS PRODUCCIÓN DE AZÚCAR

PARÁMETRO	14/11/02				
	Cald. 1	Cald. 2	Cald. 3	Cald. 4	Cald. 5
Temperatura humos (°C)	153	154	157	150	155
Nº de Bacharach	0	0	0	0	0
Emisión de CO (ppm)	56	5	23	312	41
Emisión de NO _x (ppm)	85	78	90	88	92
% de CO ₂	10,9	7,9	9,4	9,1	9

Como muestra de medida de la caldera de producción de alcohol, acompañamos los valores obtenidos de la muestra 1 tomada el 02/04/2002 y analizadas por el Organismo de Control Autorizado ATISAE.

CALDERA PRODUCCIÓN DE ALCOHOL

PARÁMETRO	02/04/2002
Temperatura de los humos (°C)	135
Nº de Bacharach	0
Emisión de CO (ppm)	NA
Emisión de NO _x (ppm)	57
Emisión de SO ₂	0
% de CO ₂	7,8

VERIFICADOR

De acuerdo con la legislación vigente deben de realizarse mediciones de la Caldera del Silo de azúcar y del generador de aire caliente del taller mecánico (instalaciones del grupo C) cada 5 años, Se ha realizado medición durante el año 2001 dando los siguientes resultados:

CALDERA DEL SILO DE AZÚCAR

PARÁMETRO	22/02/2001
Temperatura de los humos (°C)	127
Contenido de O ₂ (%)	2,3
Rendimiento (%)	94,6
Nº de Bacharach	0
Exceso de aire (%)	12
Emisión de SO ₂ (mg/m ³ N)	11
Emisión de CO (ppm)	56
Contenido de CO ₂ (%)	10,6
Emisión de NO _x (ppm)	56

GENERADOR AIRE CALIENTE TALLER MECÁNICO

PARÁMETRO	22/02/2001
Temperatura de los humos (°C)	192
Contenido de O ₂ (%)	2,4
Rendimiento (%)	92,1
Nº de Bacharach	0
Exceso de aire (%)	13
Emisión de SO ₂ (mg/m ³ N)	108
Emisión de CO (ppm)	8
Contenido de CO ₂ (%)	13,7
Emisión de NO _x (ppm)	83

8.4 RUIDO

Se ha efectuado una medición por parte del Organismo de Control Autorizado ATISAE del ruido externo de la Fábrica con fecha 17 de noviembre de 2000. En dicha medición se han encontrado dos zonas: Taller de Granulado de Pulpa y Mesas Desterradoras que tienen un nivel sonoro por encima de la normativa produciendo en horario nocturno niveles fuera de norma en las zonas colindantes.

No obstante en el propio informe se indica que se deben de tener en cuenta las siguientes consideraciones:

“Que la determinación de los puntos o líneas de medición adyacentes a la propia fábrica se ha hecho utilizando razones de necesidad de protección del

VERIFICADOR

ruido ambiente, correspondiendo según ANEXO, a los límites del vallado y no a los de la propiedad, ya que los límites de la propiedad se encuentran muy alejados de las fuentes de ruido.

Que consecuentemente, los niveles sonoros transmitidos al exterior obtenidos en los límites del vallado que superan los establecidos en el artículo 6º del decreto 3/1995, serán muy inferiores considerados a los límites de la propiedad y en todo caso no llegarán a superar los niveles sonoros de transmisión de ruido al interior de locales colindantes establecido en el anexo II del mencionado Decreto.

Que en diversos puntos de las líneas de medición puntos A, B, C, D y E (Zonas próximas a la carretera de acceso) los niveles de ruido procedentes del tráfico sobrepasan los niveles que se indican en el anexo I del mencionado Decreto.

Que en los puntos F y J y en los puntos de medición cercanos a estos, como G, I y K (es decir, las zonas del taller de granulado de pulpa y de las mesas desterradoras y en los puntos cercanos a estas), en horario nocturno, el ruido exterior se concentra de manera más significativa debido a un equipo extractor existente, a la mesa desterradora y a la carga de desechos.

Y finalmente dejar constancia de la existencia de reverberancias en la zona Este es decir en la zona de descarga de camiones, mesa desterradora y nave colindante.

Conforme al estudio realizado y comprobando los valores obtenidos en las mediciones realizadas en los límites del vallado de la actividad o fuentes de ruido, en las instalaciones sitas en Ctra. Cabezón Km 4 y teniendo en cuenta el nivel sonoro procedente del tráfico, puede considerarse que la transmisión de ruido al exterior en los límites de la propiedad, se encuentran en valores inferiores a los niveles sonoros especificados en el ANEXO 1, punto D) Zonas Industriales y de Almacén del mencionado decreto 3/1995 de la Junta de Castilla y León”.

El ruido interno es controlado de forma periódica de acuerdo con la legislación vigente por FREMAP. A aquellos trabajadores que están en una zona con un nivel sonoro por encima de 80 dB. se les aplica el R.D. 1316/1989 sobre Protección de los Trabajadores frente a los Riesgos derivados de la Exposición al Ruido durante el trabajo.

Los puestos de trabajo que tienen un mayor nivel de ruido (superior a 90 dB) de acuerdo con la última medición efectuada el día 2 de diciembre de 2002, son los correspondientes a:

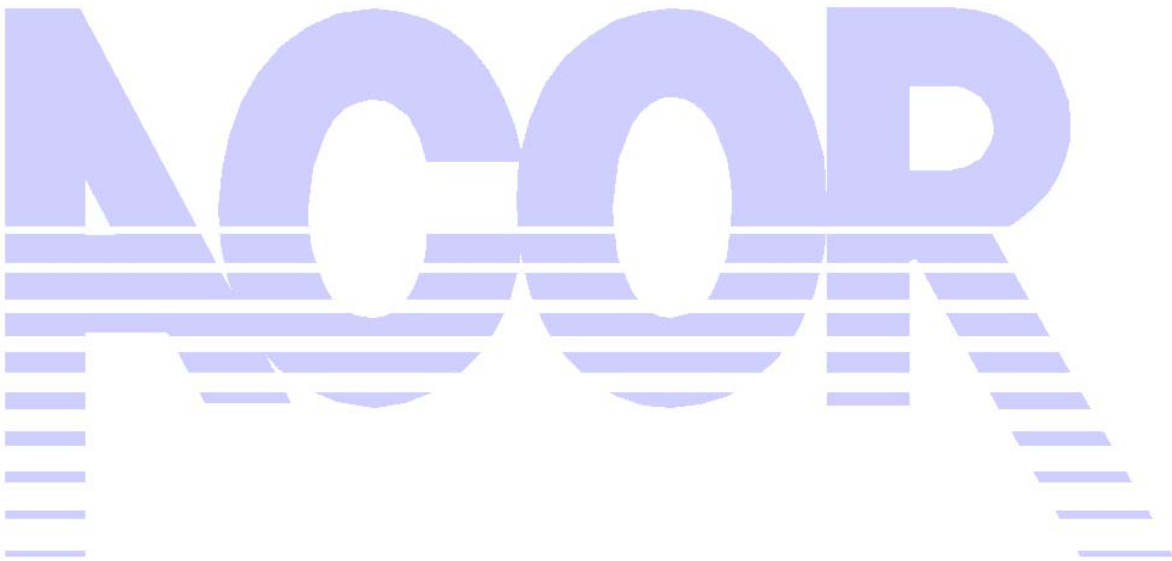
Sala de taras

VERIFICADOR

Calderas
Lechada de Cal
Mesas desterradoras
Varios
Alcoholera (Destilación)

8.5 CALOR, OLOR, POLVO, VIBRACIONES, INFLUENCIAS ÓPTICAS

La actividad industrial de la Sociedad Cooperativa General Agropecuaria ACOR, no influye en ninguno de estos aspectos de modo significativo sobre el entorno medioambiental.



VERIFICADOR

8.6 CONSUMOS

Los consumos más importantes han sido:

MATERIA PRIMA:

	<i>2000/01</i>	<i>2001/02</i>	<i>2002/03</i>
Remolacha (Tm)	379.238	160.229	231.791
Piedra Caliza Kg/Tm rem.	66,25	58,64	64,62
Sulfato Cálcico (Tm)	618	334	501
Cloruro Sódico (Tm)	398	189	234
Microbicidas (Tm)	138	103	161
Antiespumantes (Tm)	54	18	55
Anhídrido Sulfuroso (Tm)	3	0	0
Azufre (Tm)	58	25	34
Ácido Clorhídrico (Tm)	29	29	14
Sosa Cáustica (Tm)	44	215	202
Carbonato Sódico (Tm)	9	67	18
Cloruro Férrico (Tm)			39

VERIFICADOR



ENERGÍA Y AGUA:

	2000/01	2001/02	2002/03
Combustible Azucarera (th/Tm rem.)	415,81	406,76	412,39
Gas Natural Azucarera (th)	157.690.773	59.083.130	95.344.483
Fuel-oil Azucarera (th)		6.091.302	243.421
Carbón de Cok (Tm)	1.828	533	913
	2000	2001	2002
Combustible Alcoholera (th/HI alc.)	462,25	359,41	317,02
Gas Natural Alcoholera (th)	24.437.722	20.269.583	23.165.732
Fuel-oil Alcoholera (th)		307.994	
Gas Natural Silo y Alm. (th)	648.026	405.828	240.904
Energía Eléctrica (kWh)	3.932.000	3.310.617	3.923.891
Gas-oil (l)	31.023	31.948	37.486
Agua (m ³)	1.344.607	803.016	805.040
Agua potable (m ³)	16.394	17.102	14.371

Hay que señalar que ACOR ha vertido al río en el año 2002 (1.021.126 m³) más cantidad de agua de la que ha tomado de él debido al alto contenido de agua de la remolacha, por lo que este consumo no es un aspecto significativo.

Durante el año 2002 como se observa se utilizó como combustible gas natural y en un pequeño periodo de tiempo fuel-oil para la realización de pruebas en las calderas.

VERIFICADOR

8.7 ENVASES

Las materias primas básicas, se reciben a granel por lo que no se generan envases vacíos.

El resto de materias primas pueden estar contenidas en bidones metálicos, envases de plástico, bidones de plástico, así como sacos de cartón y de plástico.

Los bidones metálicos y de plástico se entregan a gestor autorizado. Los contenedores de plástico, excepto algunos que son utilizados para uso interno, son recogidos por el suministrador. Los sacos de papel y el resto de envases de plástico, se gestionan separadamente.

Para los productos fabricados se utilizan, camiones, camiones-cisterna, big-bag, sacos de polipropileno y bolsas de polietileno. Todos los envases son de uso alimentario.

Las bolsas de 1 Kg y los sacos de 10 Kg por estar dirigidos al consumidor final, están acogidos al Sistema Integrado de Gestión de envases ECOEMBES.

8.8 TRÁFICO

El transporte interno se efectúa mediante carretillas elevadoras eléctricas o a gas-oil y palas a gas-oil.

Las materias primas y los productos acabados, tanto entrantes como expedidos, se efectúan mediante transporte por carretera.

8.9 RIESGOS MEDIOAMBIENTALES

Hay establecido un plan de emergencia para hacer frente a los posibles accidentes y a las situaciones de emergencia de carácter medioambiental.

Entre los posibles Riesgos Medioambientales se consideran como significativos:

- Incendio de Fábrica
- Fugas Tanques de combustibles (fuel-oil y gasoil)

VERIFICADOR



- Roturas de Tanques de almacenamiento de alcohol, melaza y vinaza
- Rotura de balsas de almacenamiento de aguas residuales.

Durante el año 2002 no ha habido ningún accidente que haya producido riesgos medioambientales.



VERIFICADOR

9. ACTUACIONES MEDIOAMBIENTALES

Desde su implantación ACOR ha tenido entre sus principios la conservación del Medio Ambiente. La planta de Valladolid desde su diseño contó con un concentrador de fangos (decantador), lagunaje de depuración natural de las purgas del decantador y balsa de enfriamiento de aguas de condensación barométrica.

En el ejercicio 1974/75 ya se instaló la primera depuración de aguas residuales en la Fábrica de Valladolid, realizándose continuas mejoras entre las que destaca la segregación y bombeo de todas las aguas residuales culminando en el ejercicio 1984/85 con la instalación de un Sistema Anaerobio de depuración con la correspondiente reconstrucción del sistema de aguas.

Se ha continuado efectuando nuevas instalaciones para mejorar nuestro tratamiento de aguas residuales entre las que podemos destacar:

- El cierre de los circuitos de condensación barométrica y refrigeración, reduciéndose de forma considerable el consumo de agua y mejorando la calidad del vertido. (Ejercicio 1987/88).
- Instalación de un decantador de alto rendimiento para los lodos del tratamiento de remolacha (Ejercicio 1996/97).
- Instalación de un sistema óxico complementario. (Ejercicio 2000/01).

Desde el punto de vista de las emisiones a la atmósfera entre las instalaciones realizadas citamos:

- Sistema de aprovechamiento de los gases de calderas en los secaderos de pulpa (Ejercicio 1979/80).
- Multiciclón para la depuración de los gases de combustión de calderas en el caso de combustión con fuel-oil. (Ejercicio 1994/95).
- Instalación de nuevo secadero de pulpa con tecnología actual, dotado de corrección del impacto ambiental y con su correspondiente multiciclón, con lo que se han mejorado de forma apreciable las emisiones. (Ejercicio 1998/99).
- Reconducción de los gases de Carbonatación y del Horno de Cal en el nuevo secadero de pulpa (Ejercicio 1998/99).

VERIFICADOR

Al llegar a nuestras instalaciones las conducciones de gas natural, se procedió a la instalación interna de la red y a la adaptación de las instalaciones para el consumo de gas natural en la azucarera y en la alcoholera.

Se eliminó la utilización del Cloro gas como desinfectante (Ejercicio 1997/98).

Asimismo se han realizado mejoras en el tratamiento de los residuos:

- Instalación de Filtros prensa para el tratamiento de los lodos de la carbonatación. (Ejercicio 1982/83).
- Nuevo silo de azúcar para potenciar la venta de azúcar a granel, disminuyendo la utilización de envases. (Ejercicio 1996/97).
- Desde 1997 los residuos especiales se recogen de forma selectiva y se almacenan convenientemente.

En 1997 se definió e implantó la primera fase del Plan de Emergencia, adecuándose a los riesgos medioambientales en el año 1998. Se han realizado mejoras con vistas a eliminar o disminuir estos riesgos medioambientales entre las que destacamos:

- Instalación de un horno de azufre para reducir el almacenamiento de SO₂. (Ejercicio 1999/2000).
- Reducción y mejora del almacenamiento de SO₂, con contenedores con detección y neutralización automática. (Ejercicio 2000/01).

OTRAS MEJORAS

De forma paralela a las actuaciones más relevantes, se han emprendido otras acciones que han contribuido a mejorar las conductas y la protección medioambiental.

- Formación para concienciar a todo el personal.
- Formación específica para el personal con actividades relevantes para el medio ambiente.
- Formación "Plan de Emergencia-incendios" para todo el personal.

También se han realizado acciones encaminadas a la sensibilización de los socios de ACOR con vistas a mejorar su conciencia medioambiental. Estas acciones han sido efectuadas por el Servicio Agronómico mediante la publicación de artículos y recomendaciones, tanto en la

VERIFICADOR



Revista ACOR como en las Hojas Divulgadoras y en la Fichas del Cuaderno de Campo.



VERIFICADOR

10. OBJETIVOS Y PROGRAMA MEDIOAMBIENTAL
10.1 PROGRAMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL AÑO 2002

Objetivos	Metas	Responsabilidad	Medios	Plazo
♦Disminución de los residuos generados	•Mejora de la sensibilización medioambiental del personal de la Fábrica de Valladolid	Dtor. Calidad y Tecnología	•Charlas de gestión de residuos	15/12/02
	•Mejora del almacenamiento de chatarra en fábrica de Valladolid.	Dirección de Fábricas	•Acondicionamiento de la zona de almac. de chatarra	31/08/02
	•Eliminación de los Fitosanitarios y Plaguicidas caducados	Dtor. Calidad y Tecnología	Entrega de los restos de productos a los agricultores	31/12/02
♦Disminución de los ruidos	•Reducir el ruido interno en la zona del muelle de carga de azúcar de la Fábrica de Valladolid	Jefe Mecánico	Modificar diferentes componentes de la instalación	31/08/02
♦Mejora de los vertidos	•Mejorar la temperatura del efluente al digestor en la fábrica de Valladolid	Dirección de Fábricas	Instalación nueva línea de vapor calorifugada procedente de la alcoholera	31/08/02
	•Mejora del intercambio en el digestor de la Fábrica de Valladolid	Dirección de Fábricas	Instalación nueva Línea del influente	31/08/02
♦Mejora de las emisiones en la atmósfera	•Mejora de las emisiones del secadero de pulpa nº 2.	Dirección de Fábricas	•Adaptación del quemador para que pueda regularse con el sistema de control Delta V	31/08/02
♦Disminución de riesgos medioambientales	•Disminución del riesgo de emisiones de biogás a la atmósfera en la fábrica de Valladolid	Dirección de Fábricas	•Cambiar el colector de biogás a acero inoxidable.	31/08/02
	•Disminución del riesgo de fuga en tanques de fuel-oil de la Fábrica de Valladolid	Dirección de Fábricas	•Reforzar uno de los tanques de almacenamiento	31/08/02
	•Disminución del riesgo de rotura de balsas de la fábrica de Valladolid	Dirección de Fábricas	•Mejorar y sellar las balsas de espumas.	31/08/02
	•Disminución del riesgo de fuga de la balsa de agua industrial de la Fábrica de Valladolid	Dirección de Fábricas	•Sustitución de la válvula automática del nivel	31/08/02

VERIFICADOR

10.2 EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DEL PROGRAMA MEDIOAMBIENTAL

DISMINUCIÓN DE LOS RESIDUOS GENERADOS

MEJORA DE LA SENSIBILIZACIÓN MEDIOAMBIENTAL DEL PERSONAL

La acción programada para mejorar la formación medioambiental ha sido realizada para la totalidad del personal fijo y determinados trabajadores fijos-discontinuos en el mes de febrero del 2003.

AUMENTO DE LA CANTIDAD DE CHATARRA REUTILIZADA

La base de este aumento de la reutilización consiste en la colocación y selección de la chatarra, separando aquella que es susceptible de utilización de la que debe ser retirada de la planta.

En este momento se puede evaluar que el objetivo se ha cumplido en un 50 % ya que se han instalado parte de las estanterías previstas y se ha seleccionado parte del material susceptible de ser reutilizado.

ELIMINACIÓN DE LA GENERACIÓN DE FITOSANITARIOS Y PLAGUICIDAS CADUCADOS

El Servicio Agronómico de ACOR efectúa diferentes servicios a los socios de la Cooperativa, entre los que se encuentra la investigación de nuevas técnicas de cultivo así como la realización de ensayos para la evaluación de las materias activas que salen al mercado y que tienen aplicación en el cultivo de la remolacha.

En la realización de estos diferentes ensayos se estaban generando una serie de restos de productos fitosanitarios y plaguicidas que pasaba a nuestros almacenes y que en la mayoría de los casos con el paso del tiempo se convertía en residuo peligroso al alcanzarse su fecha de caducidad.

Para evitar esta generación de residuos peligrosos se dieron instrucciones a nuestros técnicos para que los restos de productos utilizados, fueran entregados a los agricultores para que los utilicen en sus explotaciones.

VERIFICADOR

Durante este ejercicio el objetivo era no generar ninguna cantidad de residuo peligroso por este concepto, objetivo que se ha cumplido en su totalidad por el perfecto seguimiento de la medida tomada.

MEJORA DE LAS EMISIONES A LA ATMÓSFERA

MEJORA DE LAS EMISIONES DEL SECADERO DE PULPA Nº 2

La instalación del Sistema de Control de Procesos Delta V en el secadero de pulpa, nos permitió obtener una importante mejora en el control del proceso de secado de pulpa en la fábrica de Valladolid.

Después de la experiencia de funcionamiento de este sistema y habiéndose comprobado la importante mejora que se obtiene con él en el control de los parámetros del sistema, se va a proceder a la introducción del control de la combustión del Secadero nº 2 con lo que vamos a obtener una importante mejora de las emisiones al realizar una combustión mucho mas efectiva.

Debido a problemas de instalación no ha sido posible la realización de esta inversión en este ejercicio, por lo que se ha pospuesto para el próximo ejercicio.

DISMINUCIÓN DEL RUIDO

REDUCIR EL RUIDO INTERNO EN LA ZONA DEL MUELLE DE CARGA

En la medición de ruido interior realizada por FREMAP se detectó un alto nivel sonoro en la zona de carga del azúcar (87,6 dBA).

El Servicio Mecánico ha instalado un silenciador en la tubería de impulsión del ventilador.

Realizada una nueva medición se ha comprobado una importante disminución de dicho nivel sonoro (77,8 dBA).

MEJORA DE LOS VERTIDOS

MEJORAR LA TEMPERATURA DEL INFLUENTE AL DIGESTOR

En intercampaña hay necesidad de calentar el influente al digestor para que la depuración se realice correctamente.

Se ha detectado que era insuficiente el sistema actual.

VERIFICADOR

La ampliación se ha efectuado mediante la instalación de una nueva línea de vapor procedente de la alcoholera para el calentamiento por inyección del efluente.

MEJORA DEL CONTACTO EN EL DIGESTOR

Para disminuir zonas de mal contacto en el digestor, se ha instalado un nuevo colector de influente para su uso alternativo, mediante válvula automática temporizada.

De esta forma se garantiza que en todas las zonas se homogeniza el trabajo del digestor.

DISMINUCIÓN DE RIESGOS MEDIOAMBIENTALES

DISMINUCIÓN DEL RIESGO DE EMISIONES DE BIOGÁS A LA ATMÓSFERA

Debido a la corrosión del colector de biogás había riesgo de fuga de biogás a la atmósfera.

Se ha cambiado el colector a acero inoxidable con lo que el riesgo de fuga por corrosión ha disminuido de forma importante.

DISMINUCIÓN DEL RIESGO DE FUGA EN TANQUES DE FUEL-OIL

En las mediciones efectuadas por nuestros técnicos, se ha detectado una reducción del espesor de uno de los tanques de fuel-oil.

Para garantizar su estabilidad y disminuir el riesgo de rotura se ha procedido a realizar un reforzamiento de la mayor parte de sus virolas.

DISMINUCIÓN DEL RIESGO DE ROTURA DE BALSAS

En las operaciones de mantenimiento de las balsas se ha detectado la posibilidad de mejorar la garantía de estanqueidad de la balsa de espumas.

Se ha procedido a reforzar y ampliar los taludes de la balsa mejorando su sellado. De esta forma se disminuye el riesgo de posibles fugas.

VERIFICADOR

DISMINUCIÓN DEL RIESGO DE FUGA DE LA Balsa DE AGUA INDUSTRIAL

En momentos de exceso de aporte a la balsa de agua industrial, podría haber dificultades con el rebose, pudiendo producirse fugas.

Se ha sustituido la válvula automática existente por otra de mayor tamaño, de forma que el aporte se adecue al consumo, con lo cual se reduce el sobrante y por tanto el riesgo de fuga de esta balsa.



VERIFICADOR



La siguiente declaración será redactada dentro del primer semestre del año 2004 y tras ser validada por verificador acreditado se hará pública durante el segundo semestre de dicho año.

Esta declaración se encuentra a disposición de cualquier interesado en forma impresa, en nuestra sede social, donde se puede solicitar expresamente dirigiéndose a:

Sociedad Cooperativa General Agropecuaria ACOR
Paseo de Isabel La Católica, 1
Telf. 983 250854
47001 Valladolid

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

DE ACUERDO AL REGLAMENTO Nº 761/2001
CON FECHA:

COMO VERIFICADOR ACREDITADO POR ENAC CON
Nº 01/VMA/001/96

Firma y sello:

D. Ramón NAZ PAJARES
Director General de AENOR

VERIFICADOR