



**DECLARACIÓN AMBIENTAL
MAIER S.COOP. GERNIKA 2005**

INDICE:

1.-Objeto de la declaración	2
2.-Presentación de la empresa.....	2
• Introducción	2
• Actividad.....	2
• Historia.....	2
• Ubicación de Maier S. Coop., fábrica de Ajangiz.....	4
• Ventas e inversiones de Maier S. Coop., fábrica de Ajangiz.....	4
• Personal de Maier S. Coop., fábrica de Ajangiz	4
• Productos.....	4
• Tecnologías	6
• Clientes.....	6
3.- Sistema de gestión ambiental.....	7
3.1.- Sistema integrado de gestión	7
3.2.- Política ambiental	8
3.3.- Organigrama	9
4.- Aspectos ambientales significativos	10
5.- Objetivos y metas	12
6.- Comportamiento ambiental de Maier	16
• Emisiones	16
• Vertido.....	17
• Ruido.....	18
• Residuos	19
• Residuos peligrosos.....	20
• Residuos inertes	24
• Consumo de energía eléctrica	25
• Consumo de gasoil	25
• Consumo de Gas Natural	26
• Consumo de agua	27
• Consumo de materia prima	29
• Auditorias.....	29
• Incidentes y accidentes ambientales.....	29
• Gastos e inversiones ambientales.....	30
• Formación	31
7.- Próxima declaración	31
8.- Verificador ambiental acreditado	31

1.- OBJETO DE LA DECLARACIÓN

La protección del Medio Ambiente y de los recursos naturales constituye para Maier S. Coop. una tarea constante y una parte esencial de sus actividades.

La publicación de la presente Declaración ambiental tiene como objetivo facilitar al público y a otras partes interesadas de la sociedad información ambiental respecto del impacto y comportamiento en materia de medio ambiente de las actividades desarrolladas por Maier S. Coop.

Con la presentación de esta declaración contribuimos a la transparencia de las actividades de la empresa en el ámbito ambiental, del mismo modo que damos a conocer nuestros logros y próximos objetivos.

2.- PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA

➤ *Introducción*

Maier S. Coop. es una sociedad cooperativa que ha evolucionado en el tiempo con la adquisición de diferentes fábricas: Maier Technology Centre, Ferroplast, Maier Navarra, Maier UK, Chromeco.

Esta declaración se refiere a la fábrica de Maier S. Coop. sita en Ajangiz, sede central de la cooperativa.

➤ *Actividad*

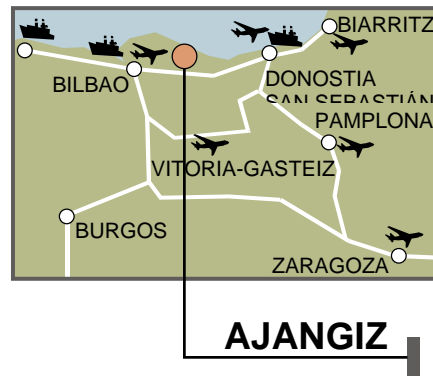
La actividad de Maier S. Coop. está centrada fundamentalmente en la fabricación de componentes y subconjuntos termoplásticos inyectados con acabados estéticos para exterior e interior.

➤ *Historia*

- | | |
|------------------|---|
| 1973 | Constitución de la Sociedad y asociación al grupo de Cooperativas de Caja Laboral Popular. |
| 1975 | Formación del Equipo Humano |
| 1973-1975 | Inicio de la actividad. Matricería, Inyección y Cromado en una nave de 2.400 m2 de planta. |
| 1975-1977 | Creación del mercado dentro del sector del electrodoméstico nacional. |
| 1977 | Generación de Cash-Flow
Comienzo de la exportación a Francia: firma THOMPSON
Planta piloto de serigrafía y pintura. |
| 1978 | Se comienza a trabajar para el sector del automóvil a través de SEAT. |
| 1979-1980 | Fuerte expansión. Crecimiento de la exportación. |
| 1981 | Primera ampliación de nuestras naves duplicando la anterior planta.
Expansión dentro del sector del automóvil. |

- 1982-1986** Potenciación de las secciones de pintura y acabados. Fuerte expansión, se triplican las ventas en este periodo. Incremento de participación en el sector del automóvil. Consolidación de la empresa.
- 1987-1989** Segunda ampliación. Plantas industriales de 14.512 m2.
Inversiones de más de 1.260 millones de ptas.
Recursos propios superiores a 1.700 millones de ptas.
Acuerdo técnico/comercial con MGI - Coutier.
- 1991** Adquisición de **FERROPLAST** (VIGO), conjuntamente con MGI Coutier .
- 1993** Implantación del sistema de mejora continua **HOBKUNTZA**.
- 1993** Adquisición de una planta anexa para la creación de un centro de I + D.
- 1994** Fuerte expansión en el sector del automóvil.
- 1995** Implantación del concepto de mini fábricas: **OLATXUS**.
Inauguración de la **MTC** (Maier Technology Centre).
- 1996** Inauguración de **MAIER MGI - COUTIER NAVARRA -ULZAMA-** (Navarra)
- 1997** Configuración de **MAIER** como **Grupo** empresarial.
- 1998** Inauguración de la nueva planta de FERROPLAST en Porriño y toma del control del 100% del capital de la sede de ULZAMA por la corporación MCC (80% MAIER 20% MCC inversiones) que pasa a denominarse MAIER NAVARRA.
Actualización de las acreditaciones QS900/ ISO 9001/ EAQF 94
- 2000** Ampliación de Maier Gernika. Creación de MAIER-UK, con instalaciones de inyección y pintura para integrar posteriormente una línea de cromado.
Creación de la sociedad MAIER-BRASIL
- 2001** Inauguración de la nueva planta de Maier U.K. en la localidad de Burntwood (U.K.).
Adquisición de la sociedad CHROMECCO, empresa dedicada a la fabricación de piezas de plástico cromadas.
Comienzo de la construcción Maier Do Brasil
Adquisición de la participación de MGI en la planta de Ferroplast pasando a estar controlada al 100% por Maier y MCC.)
- 2002** Obtención de la certificación ISO 14001
- 2003** Obtención de la Certificación EMAS
Aumento de la facturación en Grupo Maier.
- 2004** Venta de Maier Do Brasil
Reflexión estratégica con orientación de la organización por negocios.
-Impulso a las actividades de I+D+i con la localización en la potenciación de la “Función” como elemento tractor.
- 2005** Inicio de la implantación a Europa del este y prospección del mercado chino, tanto para actividad de ventas, como de compras.

➤ **Ubicación de Maier S. Coop., fábrica de Ajangiz**



-  Bilbao-Zaragoza-Barcelona
Bilbao-San Sebastián
Bilbao-Vitoria-Madrid
-  Biarritz
San Sebastián
Pamplona
Bilbao
Vitoria
-  Pasajes
Bilbao
Santander

➤ **Ventas e inversiones de Maier S. Coop., fábrica de Ajangiz**

Durante el año 2005 las ventas de Maier S. Coop. han sido de 93.897.000 € y las inversiones realizadas de 5.356.000 €.

➤ **Personal de Maier S. Coop., fábrica de Ajangiz**

Durante el año 2005 la plantilla de Maier S. Coop. ha sido de 935 personas.

➤ **Productos**

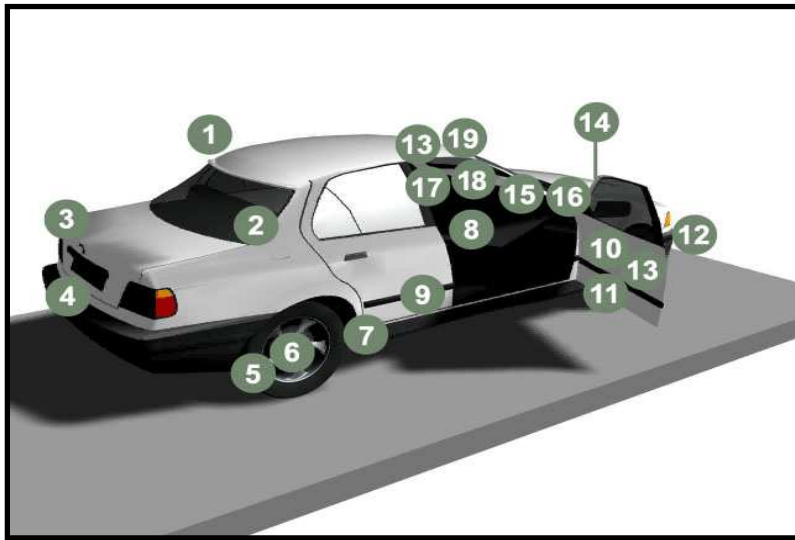
Telefonía



Electrodomésticos



Automoción



Spoiler



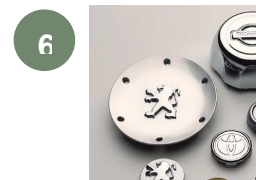
Tapa de gasolina



Emblema


 Tirador Trasero
Soporte Matrícula


Tapacubos



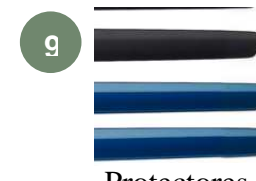
Tapabujes



Guardabarros



Consola



Protectores


 Rejilla de
altavoz


Bolsa puerta


 Embellecedor
parachoques

 Asidero
puerta/techo


Rejilla frontal


 Rejilla entrada
de aire


Aireador


 Cuadro de
instrumentos


Fachada



Tapa air bag

➤ **Tecnologías**

INYECCIÓN:

convencional, gas, bi-material.

PINTURA:

acabado color carrocería, tapacubos, componentes de interior.

CROMADO:

capacidad 320.000 dm²/día
alto brillo, satinado, dorado, fume, mate.

ACABADOS:

serigrafía, termograbado, tampografía, flocado, decoración Inmold,
decapado láser, decoración 3D.

ENSAMBLAJES:

soldadura: vibración, láser, ultrasonidos, placa caliente, remachado, encolado.

MATRICERÍA:

moldes, modelos, prototipos, prototipo rápido.

➤ **Clientes**

grupo VOLKSWAGEN



TOYOTA



grupo DC



PSA



grupo GM



RENAULT-NISSAN



grupo FORD



HONDA



FAGOR



VITELCOM



3.- SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

Dentro de la Estrategia General del Maier S. Coop. se considera fundamental la minimización y el control de los impactos ambientales ocasionados al entorno por las actividades industriales.

Teniendo en cuenta la gran similitud en el tratamiento de muchas de las cuestiones del Sistema de Gestión Ambiental y del de Calidad, dichos sistemas se encuentran integradas en un único manual de Sistemas Integrados.

Por ello se han integrado en el SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN los requisitos correspondientes a un Sistema de Gestión Ambiental de acuerdo a la Norma UNE-EN ISO 14001, que dirige las actividades encaminadas al logro del objetivo antes definido. Así mismo y en el caso de la planta de Maier Gernika, el sistema satisface los requisitos del EMAS (Esquema Europeo de Ecogestión y Ecoauditoria)

3.1- SISTEMA INTEGRADO DE GESTION

El Grupo **MAIER**, dispone de un Sistema Integrado de Gestión documentado e implantado que cubre los requisitos de la Norma ISO/TS 16949, ISO 14001, EMAS y otras normas de los clientes.

El Sistema Integrado de Gestión se encuentra descrito de acuerdo a la siguiente estructura:

NIVEL I

MANUAL DEL SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN: Documento que recoge las Políticas de la Calidad y Ambiental, Organización, Requisitos del SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN y hace referencia a los Procedimientos del sistema.

NIVEL II

Procedimientos: Documentos que describen para cada elemento del SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN el alcance, los métodos de trabajo, las responsabilidades y cualquier otro requisito que asegure la conformidad de los resultados con respecto a los requerimientos.

Estos procedimientos, son partes integrantes del Sistema Integrado de Gestión. En cada apartado del Manual, se listan los procedimientos documentados que son aplicables para el desarrollo de los mismos.

Los procedimientos hacen a su vez referencia a otros documentos que definen el desarrollo y registro de las actividades del SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN.

NIVEL III

Planes de Calidad o Vigilancia: Documento que establece las especificaciones, métodos de verificación y la secuencia de actividades relacionadas con la calidad de un producto.

Programa de gestión ambiental: documento que establece los medios humanos y materiales implicados en la consecución de los objetivos y metas fijados por el Grupo Maier, así como los plazos para alcanzarlos.

Especificaciones de Producto: Documento que recoge para los productos los requisitos según los cuales puede comprobarse la conformidad de los mismos, tales como: planos, especificaciones de ingeniería, datos de CAD, especificaciones de materiales.

Instrucciones de Trabajo: Documentos que describen el modo de realizar las distintas actividades de los procesos, tales como: fichas de datos de máquina, pautas de embalaje, gestión de residuos

Pautas de Inspección y/o Verificación: Documentos complementarios de los Planes de Calidad, detallan las inspecciones y verificaciones a efectuar en cada etapa del proceso.

Otros documentos del Sistema que describen tareas, requerimientos y métodos de trabajo que completan lo indicado en los procedimientos.

NIVEL IV

Registros: Registros que recogen los resultados de la aplicación del SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN.

El Sistema Integrado de Gestión y sus procedimientos están eficazmente implantados por medio de:

- Distribución de la documentación en los puntos donde se llevan a cabo las operaciones y actividades descritas en la misma.
- Formación, sensibilización y calificación del personal que debe realizar las tareas.
- Verificaciones, revisiones, auditorías y adopción consecuente de las acciones correctoras y preventivas pertinentes.

3.2.- POLITICA AMBIENTAL

Dentro de la Estrategia General del Grupo Maier y de nuestro proceso Hobekuntza, la Dirección y el Consejo Rector de Maier consideran fundamental minimizar los efectos Ambientales ocasionados al entorno, como consecuencia de las actividades industriales actuales y futuras.

Las directrices del comportamiento ambiental de Maier son:

- Identificación y prevención de riesgos ambientales.
- Adopción de las materias primas, energía y tecnología menos contaminantes, compatibles con la rentabilidad y la competitividad empresarial.
- Concienciación y formación a todo el personal acerca de las repercusiones ambientales que las distintas actividades y procesos industriales pueden causar al Medio Ambiente, tanto en operaciones normales como anormales.
- Utilizar “HOBKUNTZA” como elemento dinamizador para progresar en la mejora continua, de la actuación ambiental de Maier.

Los compromisos ambientales generales que establecemos son:

- 1º Cumplimiento de la legislación ambiental aplicable, a todos los niveles: municipal, autonómica, estatal y comunitaria y de otros requisitos que MAIER suscriba.
 - Mejora continua.
 - Prevención de la contaminación.

2º Desarrollo e implantación de un Sistema de Gestión Ambiental, con objeto de desarrollar las directrices anteriormente expuestas y que sirva de marco operacional de mejora ambiental. Dicho sistema cumplirá con los requisitos establecidos en la Norma ISO 14.001

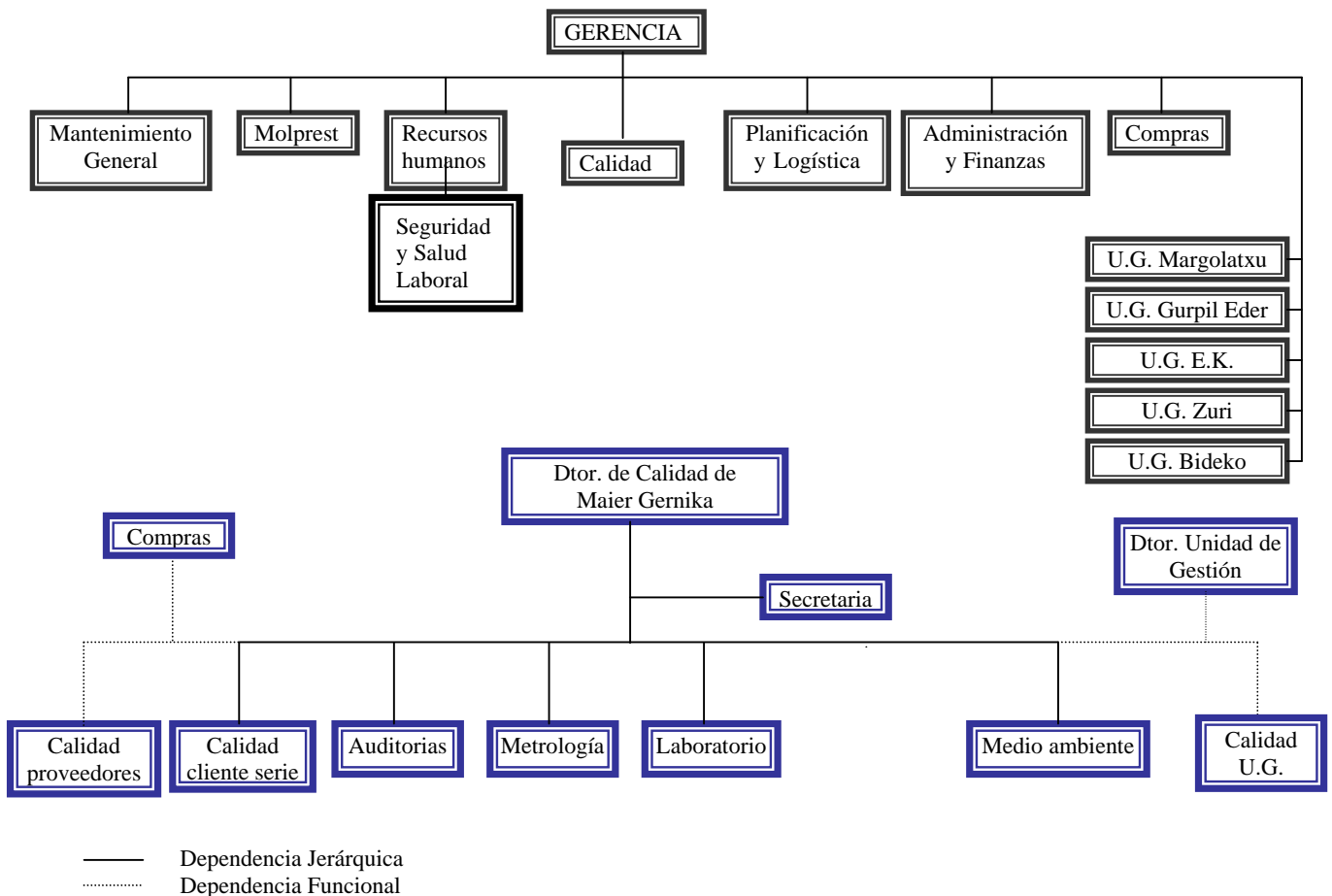
El Sistema de Gestión Ambiental de Maier se basa en:

- El establecimiento periódico de objetivos ambientales específicos, cuantificables y realizables en unos plazos definidos.
- La asignación de responsabilidades, recursos financieros y técnicos necesarios para la consecución de dichos objetivos.
- La política ambiental será revisada y actualizada con una periodicidad mínima de tres años.

Deseamos que la lectura de este documento facilite la comprensión, de la sociedad en general, de los esfuerzos realizados por Maier y motive a todo el personal a mantener su esfuerzo diario en el cumplimiento de los compromisos Ambientales asumidos por la Empresa y así contribuir a legar a nuestros hijos, intacto, el Medio Ambiente en que nos encontramos. Para ello, esta política está disponible para todo el público interesado.

La Dirección General

3.3.- ORGANIGRAMA



El departamento de Medio Ambiente ofrece apoyo a todas las Unidades de Gestión (U.G.)

4.- ASPECTOS AMBIENTALES SIGNIFICATIVOS

En Maier S. Coop. hemos identificado y evaluado todos los aspectos ambientales de nuestras actividades, productos y servicios como base para conocer el grado de impacto de cada uno de ellos y poder establecer nuestros objetivos y metas ambientales.

Se han tenido en cuenta los aspectos ambientales directos, aquellos sobre los que Maier S. Coop. tiene el control de la gestión.

A partir de 2003 se consideran también los aspectos indirectos, que son aquellos sobre los que Maier S. Coop. no tiene un pleno control de la gestión.

Asimismo, al valorar la importancia del impacto ambiental se han tenido en cuenta no sólo las condiciones normales de funcionamiento, sino también otras situaciones irregulares y las situaciones de emergencia razonablemente previsibles.

Una vez identificados los aspectos ambientales asociados a las actividades, éstos son valorados con el fin de determinar el grado de significación de los mismos.

Las valoraciones llevadas a cabo en 2002 y 2003 se realizaron mediante tres criterios de evaluación, se optó por cambiar a dos criterios, al observar que el tercer criterio no aportaba ninguna variación significativa a la evaluación.

Actualmente la valoración se lleva a cabo en función de los siguientes criterios:

- Para situaciones normales y anormales
 - Magnitud del aspecto.
 - Gravedad o toxicidad y peligrosidad del aspecto.
- Para situaciones potenciales de riesgo
 - Probabilidad.
 - Magnitud o consecuencia.

Para realizar la valoración de los aspectos indirectos se tendrán en cuenta los criterios anteriores y en el caso de subcontratas y proveedores los criterios son los siguientes:

- Para subcontratas y proveedores.
 - Gestión ambiental
 - Magnitud o incidencia

En Maier S. Coop. se identificaron los siguientes aspectos significativos:

Aspecto	Directo/ Indirecto (D/I)	Tipo de aspecto	Sección	Operación	Impacto
Generación de electrolito agotado	D	Residuo Peligroso	Depuradora de Instalaciones de Cromado	Tratamiento de aguas residuales	Riesgo de derrames, filtraciones o vertidos que podrían interactuar con otros materiales e impactar en el medio ambiente
Consumos de productos químicos	D	Consumo de Materias Primas	Instalaciones de Cromado	Cromado	Reducción de recursos naturales
Consumo de gasoil	D	Consumo de Materias Primas	Carretillas y calefacción	·Uso de calefacción ·Gestión Interna residuos	Reducción de recursos de combustible fósil no renovables. La combustión produce emisiones de CO, NO _x , SO _x y CO ₂ y, por tanto, contaminación del aire, acidificación, gases de efecto invernadero y calentamiento global.
Consumo de gas natural	D	Consumo de Materias Primas	General.	Abastecimiento de quemadores para calefacción y hornos de curado de piezas.	Reducción de recursos naturales. Generación de CO _x y NO _x
Consumo de electricidad	D	Consumo de energía	General	Mantenimiento	Reducción de recursos naturales.
Consumo de agua de río	D	Consumo de Agua	Instalaciones de Cromado	Cromado	Reducción de un recurso natural
Consumo de Pinturas	D	Consumo de Materias Primas	Margolatxu, Zuri-Bideko, G.E.	Pintado	Generación de COV's
Piezas subcontratadas	I	Consumo de materias primas Consumo de energía eléctrica Generación de residuos	Subcontratación externa	Inyectar	Consumos de materias primas y consumo de energía y generación de residuos

La pieza subcontratada a la empresa Ferroplast, es considerada por Maier como indirecta.



La referencia de dicha pieza es 9209M y consta de cinco componentes que son: brazo, pomo, anillo, clip y eje elevallunas.

Los aspectos de dicha pieza son: consumo de materias primas (granza), consumo de energía eléctrica, cantidad de aceite usado generado, envases vacíos contaminados y aerosoles. Dichos aspectos también están contemplados en nuestra empresa, tal y como se recoge en el apartado 6, comportamiento ambiental.

Ferroplast está certificada con el ISO 14001, por lo que los aspectos anteriormente mencionados cumplen con las normas establecidas.

5.-OBJETIVOS Y METAS AMBIENTALES

En Maier S. Coop. por un lado se fijan los objetivos cuantitativos en el Plan de Gestión Ambiental y por otro lado en el Programa de Gestión Ambiental es en el que se recogen los objetivos cualitativos y los proyectos.

Se realiza un seguimiento mensual tanto del Programa como del Plan de Gestión Ambiental.

Para la fijación de objetivos y metas se tiene en cuenta los aspectos ambientales significativos más relevantes sobre los que se puedan realizar actuaciones de mejora viables y los compromisos adquiridos en el plan de minimización de Residuos Peligrosos.

Programa de Gestión Ambiental 2005

PROYECTO	METAS	TAREAS	MEDIOS	RESPON.	FECHA PREVISTA	FECHA REAL	CUMPLIDO OBJETIVO
LODOS DE SEDIMENTACIÓN	Acoplamiento al proyecto de captación del río Oka de un filtro prensa	Montaje de filtro prensa	Según proyecto	Josu Basaras	Marzo 2005	31/03/2005	Realizado el montaje del filtro prensa y en funcionamiento
ELECTROLITO AGOTADO Reducción en un 10% la generación del residuo Automatización del secador de Lodos de Cromado Contrato del residuo electrolito agotado	Automatización del secado de los lodos de cromado Reducir costes	Estudio de ingeniería Reuniones con la empresa Elmet	Según proyecto Rebatir costes	Josu Basaras Juan Mari Isasi	22/11/2005 12/01/2005	No cumplido. Véase Pág. 21. 31/01/05	· Se prosigue con el estudio del secador. · Estudio de recuperación de metales y reutilización del 5m ³ /h del vertido en instalaciones de cromado. Precio Tn/año 2004 89 € Precio Tn/año 2005 65€
Plan de adecuación de las Instalaciones de Pintura a Real Decreto 117/2003 de COV's	Minimizar las emisiones de COV's	Análisis de situación Estudio alternativas Proyecto	Según proyecto	Martín Ugalde Gaizka Azkuna Juan Mari Isasi David Zabala	2006		Realizado el análisis situación y en fase de estudio de alternativas.
CONSUMO DE PRODUCTOS QUÍMICOS Reducción de un 8% de los productos químicos de cromado	Minimización de consumos de productos químicos, y agua, reducción de residuo generado	Estudio de recuperación de metales y reutilización de aguas en las instalaciones de cromado Estudio de alternativas	Análisis OCA Empresas existentes en el mercado	Josu Basaras	2006	En curso	Se ha solicitado subvención para la 1ª fase del proyecto; Estudio de recuperación de metales y reutilización del 5m ³ /h del agua de vertido en instalaciones de cromado.
CONSUMO DE ACEITE Reducción en un 10% en el consumo de aceites	Optimizar el consumo de aceite en máquinas	Realizar un seguimiento de los cambios de aceite cada 20.000 horas de funcionamiento	PRISMA	Juan Luis Astoreka	22/12/2005	Realizado.	Se ha conseguido una reducción del 33.4%
Valorización energética de residuos plásticos en cementera	Sustituir la gestión de residuos realizando una valorización energética de los mismos en lugar de depositarlos en vertedero	Toma de muestras de residuos. Realización de pruebas en la cementera. Documentación para aceptación definitiva del residuo	Acuerdo sectorial de cementeras con el Gobierno Vasco.	Juan Mari Isasi	31/05/2005	No cumplido	No se valoriza. Se han realizado pruebas con resultado válido. En espera de respuesta por parte de cementera para la retirada.
CONSUMO DE AGUA Reducir consumo de agua en un 10%	Reutilización del agua de vertido en cabina (cortinas de agua)	Reorganización de las instalaciones existentes	Recursos humanos y técnicos	Juan Mari Isasi	28/10/05	Realizado	Se puede observar en la disminución de agua de red. Ver: pág. 27

(1)- El seguimiento del programa se realiza mensualmente por el Departamento de Medio Ambiente y trimestralmente en el consejo de dirección de Maier Gernika.

Programa de Gestión Ambiental 2006

PROYECTO	METAS	TAREAS	MEDIOS	RESPON.	FECHA PREVISTA	FECHA REAL	CUMPLIDO OBJETIVO
ELECTROLITO AGOTADO Reducción en un 10% de la generación del residuo.	Automatización del secado de los lodos de cromado.	Estudio de ingeniería.	Inversión de 17.000 € por parte de E.K.	Koldo lopez	Dic 2006		
CONSUMO DE PRODUCTOS QUIMICOS Reducción de un 8% de los productos químicos de cromado	Minimización de consumos de productos químicos, y reducción de residuo generado.	Estudio de recuperación de metales para posterior reutilización. Estudio de alternativas.	Análisis OCA Empresas existentes en el mercado.	Koldo Lopez Monica Solay	Dic 2007		
RECUPERACIÓN DE ÁCIDO CRÓMICO DE MORDENTADO Recuperación de un 5%.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reutilizar el ácido crómico 2. Reducción de consumo de materia prima 3. Reducción de lodos de depuradora 4. Disminución de concentración de Cr en lodos para su posible valorización de dichos lodos 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Estudio tecn-económico para la implantación de equipamiento específico. ➤ Implantación de equipamiento para pruebas industriales. ➤ Validación tecn-económica de la tecnología. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Estudio interno. 2. Inversiones equipamiento o específico. 	Koldo Lopez Mónica Solay	Dic 2006		
PLAN DE ADECUACIÓN DE LAS INSTALACIONES DE PINTURA A Real Decreto 117/2003 de COV's	Minimizar las emisiones de COV's para cumplir con el Real Decreto mencionado.	En proyecto	Según proyecto	Martín Ugalde Gaizka Azkuna Juan Mari Isasi David Zabala	Oct 2007		
VALORIZACIÓN ENERGÉTICA DE RESIDUOS PLÁSTICOS EN CEMENTERA Y PINTURA SÓLIDAS	Sustituir la gestión de residuos realizando una valorización energética de los mismos en lugar de depositarlos en vertedero	En espera de documentación para aceptación definitiva del residuo.	Acuerdo sectorial de cementeras con el Gobierno Vasco	Juan Mari Isasi	Dic 2006		

(1)-El seguimiento del programa se realiza mensualmente por el Departamento de Medio Ambiente y trimestralmente por el consejo de dirección de Maier Gernika.

Respecto a los aspectos significativos de consumo de pintura, gasoil, gas natural, electricidad y agua no se ha tomado ninguna acción en el programa del 2006. Se han priorizado otros aspectos que se consideran más importantes para la empresa.

Plan de Gestión Ambiental 2005-2009

INDICADOR	DESCRIPCIÓN	RESULTADO 2004	OBJETIVO 2005	RESULTADO 2005	OBJETIVO CUMPLIDO
Número de Accidentes e Incidentes ambientales	Total de partes de Accidentes	8/año	0	3/año	No
Lodos de Destilación de pintura con disolventes no halogenados	Reducción en 5% de kilogramos generados/ unidades producidas respecto al año 2.004.	0,000187 kg/ uds	0,0001779 kg/ uds	0,000230358 kg/ uds	No
Lodos de Depuradora (electrolito agotado)	Reducción en 10% de kilogramos generados/ unidades producidas respecto al año 2.004.	0,00379 kg/ uds	0,0034117 kg/ uds	0,00538791 kg/ uds	No
Taladrinas	Reducción en 60 % de kilogramos generados/ unidades producidas respecto al año 2.004.	0,0000156 kg/ uds	6,2727E-06 kg/ uds	0	Sí
Aguas de cabina de pintura	Mantener en 0 kilogramos generados/ unidades producidas.	0 kg/uds	0	0	Sí

Como se puede observar en el Plan de Gestión del año 2005, los objetivos cuantificables de Maier S. Coop. se centran por un lado en los accidentes e incidentes ambientales y por otro lado en la reducción de los residuos peligrosos.

Estos últimos están basados en el estudio de minimización de residuos peligrosos que se entregó en el Gobierno Vasco el 23 de marzo de 2005 partiendo de los datos del 2004, y se mantendrán hasta el nuevo estudio de minimización dentro de cuatro años. Dado que la mayor parte de los objetivos en el estudio de minimización se alcanzaron satisfactoriamente en el 2004, estos objetivos se han ido reduciendo paulatinamente.

El objetivo de “Accidentes e incidentes ambientales” no se ha cumplido, pero cabe destacar que sólo han sido tres los incidentes ambientales y estos no han causado daño alguno al medio.

Respecto a los objetivos de reducción de los lodos de destilación de pintura, cabe destacar que gran parte de los lodos vienen de la unidad de gestión Zuri. En el año 2005 los lodos de Zuri (telefonía) han dejado de tratarse en la destiladora y la cantidad total gestionada ha aumentado según el ratio de kilogramos por unidades de piezas (ver Pág. 23). Estos lodos de pintura, por sus características, no son adecuados para tratarlos en el aparato destilador de Maier.

Los objetivos de los lodos de depuradora (electrolito agotado) no se han cumplido y una vez verificados los resultados llegamos a la siguiente conclusión: la depuradora no ha trabajado en sus condiciones óptimas, debido a la necesidad de aumentar la cadencia de apertura del filtro de prensa.

6.-COMPORTAMIENTO AMBIENTAL DE MAIER

➤ Emisiones

Maier S. Coop. está catalogado como Grupo C del Catálogo de Actividades Potencialmente Contaminadoras de la Atmósfera.

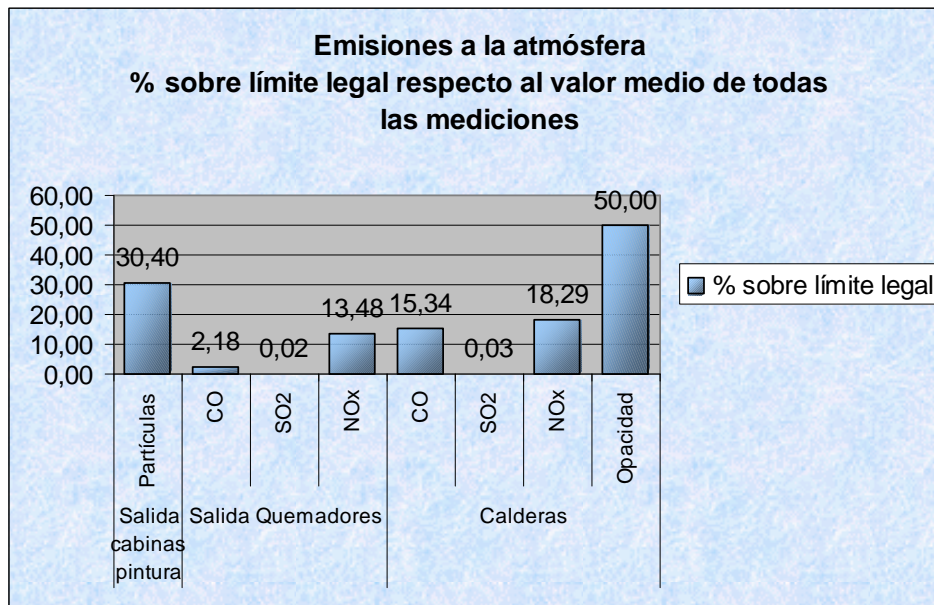
Las emisiones a la atmósfera tienen su origen en la aplicación de pinturas y en los generadores de vapor.

Según establece la legislación vigente, Maier S. Coop. realiza controles de los 34 focos de emisión cada 5 años. Estos controles son realizados por una OCA.

El 100% de los focos cumple con los límites establecidos por la legislación.

Hay tres tipos distintos de focos: salidas de cabinas de pintura, salida de quemadores y calderas.

A continuación se muestran un gráfico con el resumen de los resultados de las mediciones realizadas en los años 2000 y 2001.



Durante el año 2003 se realizaron controles internos de COV's dentro del Plan de adecuación al Real Decreto 117/2003 de COV's.

En cuanto a las mediciones realizadas internamente en el 2003 se observaron diferencias significativas respecto a los valores medidos por OCA en los años 2.000-2.001 por lo que los valores que se indican son los valores dados por la OCA en la creencia de que son valores más fiables. Estos valores oscilan, según los diferentes focos entre 36,1 y 557,4 mg C/ Nm³, aunque los límites legales no serán de aplicación hasta el año 2.007.

En estos momentos Maier se encuentra a la espera de la Resolución de la Autorización Ambiental Integrada. No obstante, Maier posee un acuerdo con la administración en la que se exonera de la medición de todos los focos hasta la resolución de la AAI.

➤ **Vertido**

Maier S. Coop. genera 2 tipos de vertidos, aguas industriales procedentes de la depuradora que Maier posee y vertido de aguas de uso sanitario (aguas fecales).

Un laboratorio homologado realiza análisis de ambos vertidos con la periodicidad establecida en la autorización de vertido.

Los resultados de los análisis del vertido de fecales del 2002 al 2005 realizados por empresa homologada se muestran en la siguiente tabla.

AGUAS FECALES (mg/L)				<i>Análisis realizados por Uriker</i>		
FECHA	pH	SST	DQO	Amoniaco	Aceites y grasas	Detergentes
13/02/2002	7,26	76	158	12,3	15	1,3
27/06/2002	7,95	65,2	146	11,2		1,28
09/01/2003	8,01	70,2	152	13	15	0,25
15/04/2003	7,28	78	159	14,6	17	1,51
17/07/2003	7,16	60	130	14	13,5	0,61
08/10/2003	7	54	130	14	13,1	<0,20
14/01/2004	7,73	77	145	13	17,8	0,428
06/04/2004	7,35	75	145	11	17	0,19
07/07/2004	7,12	76	130	10	14	0,18
05/10/2004	7,02	78	145	12	18	0,3
13/01/2005	8,52	60	125	11	3,8	0,28
12/04/2005	7,09	58	120	10	3,6	0,28
15/07/2005	7,26	54	102	13	2,1	0,12
13/10/2005	7,21	74,5	126	12	3	<0,10
Límite	6,5-9,5	<80	<160	<15	<20	<2

Los resultados de los análisis del vertido de aguas industriales del 2002 al 2005 realizados por empresa homologada se muestran en la siguiente tabla.

AGUAS INDUSTRIALES						Análisis realizados por Uriker (mg/l)								
Fecha	pH	SST	DQO	Amoniaco	Aceites y grasas	Detergentes	Al	Zn	Cu	Cr	Fe	Ni	Pb	Hg
17/07/2002	8,44				<2			<0,010	0,039	0,18		0,39		
09/01/2003	8,15				<0,40			0,026	0,079	0,297		0,51		
26/06/2003	8,62				<3,0			0,016	0,022	0,044		0,35		
08/10/2003	8,26				<2,0			0,027	0,031	0,219		0,36		
14/01/2004	8,42	4,6	61	14	<3	0,2	<0,2	<0,05	0,192	0,72	<0,08	0,8	<0,05	<0,001
06/04/2004	8,36	4	48	12	<3	<0,1	<0,2	<0,05	0,124	0,521	0,02	0,41	<0,05	<0,001
07/07/2004	7,85	7	60	13	<2	0,259	<0,2	<0,01	0,191	1,14	0,02	1,06	<0,05	<0,001
05/10/2004	8,35	8	132	11	<3	0,32	<0,2	<0,05	0,095	0,452	0,08	0,43	<0,05	<0,001
13/01/2005	7,19	5	67,4	13	<3	<0,1	<0,2	<0,03	0,152	0,784	<0,1	0,96	<0,05	<0,001
12/04/2005	7,73	6,6	71,3	12,6	<3	0,11	<0,2	<0,03	0,154	0,809	<0,1	0,65	<0,05	<0,001
15/07/2005	8,27	6,8	54,4	12,8	<3	0,21	<0,2	0,034	0,156	0,377	<0,09	0,36	<0,05	<0,001
13/10/2005	7,88	8,6	51,9	13	<3	0,19	0,2	<0,020	0,188	0,68	<0,07	0,71	<0,06	<0,001
Límite	6,5-9,5	<80	<160	<15	<20	<2	<1	<3	<0,2	<2,2	<2	<2	<0,2	<0,05

El 100% de los análisis realizados desde el 2002 al 2006 cumplen la legislación.

**Las tablas de vertido han sido actualizadas para incluirlas en la Autorización Ambiental Integrada.*

➤ Ruido

En marzo de 2002 la empresa Norcontrol realizó un control reglamentario de emisiones sonoras (ruido externo).

La planta de Maier S. Coop. se ubica en un polígono industrial por lo que existe, a priori, valores de ruido de fondo de nivel sonoro presumiblemente altos en función de la actividad industrial de la zona. Este valor de ruido de fondo no pudo ser determinado puesto que la actividad productiva de la empresa comprende las 24h del día.

Teniendo en cuenta lo expuesto anteriormente la empresa homologada certificó que Maier S. Coop. cumple con los límites de la legislación.

Límites establecidos en la licencia de actividad

	Horario diurno (8:00-22:00h)	Horario nocturno (22:00-8:00h)
Límite Nivel sonoro equivalente Leq dB(A) 60 seg en viviendas próximas	40	30
Límite valores Max. Punta dB(A) en viviendas próximas	45	35
Instalaciones industriales contiguas dB (A)	60	

En el 2007 se realizarán nuevos controles reglamentarios de ruido.

➤ **Residuos**

En Maier S. Coop. se dispone de un almacén temporal de residuos peligrosos, infraestructura que cumple con todo lo indicado en la legislación respecto al control y almacenamiento temporal de residuos peligrosos en las instalaciones industriales y que cuentan con las autorizaciones administrativas necesarias. La salida de estos residuos se realiza siempre a través de gestores autorizados.

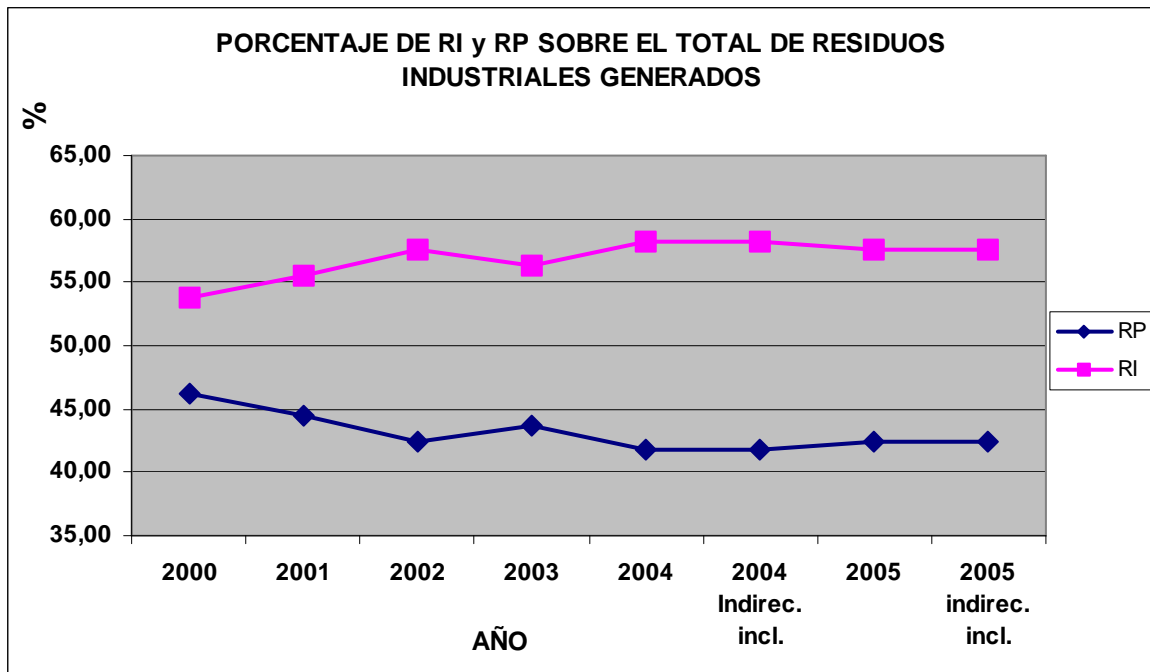
Desde el 22 de mayo de 2001, se dispone, igualmente, de autorización administrativa de productor de residuos peligrosos, de acuerdo con la legislación vigente.

En el caso de los residuos inertes como papel, plástico, cartón, etc., son almacenados en contenedores y posteriormente enviados a vertedero, o enviados a reciclar como es el caso del papel y cartón.

Otro tipo de residuos generados en la actividad diaria de este centro productivo y que son asimilables a urbanos, como por ejemplo envases plásticos de bebidas, restos de comida, etcétera, son recogidos en contenedores y periódicamente trasladados a vertedero municipal, en cumplimiento de la normativa interna en vigor.

Además Maier S. Coop. dispone de autorización desde el año 2001 para inertizar bidones metálicos que han contenido pinturas y disolventes y envases de plástico que han contenido productos químicos. Una vez realizado el proceso de inertización estos residuos que inicialmente eran peligrosos, son inertes. Los bidones metálicos se envían a un recuperador de chatarra y los envases de plástico triturados a un reciclador de plásticos.

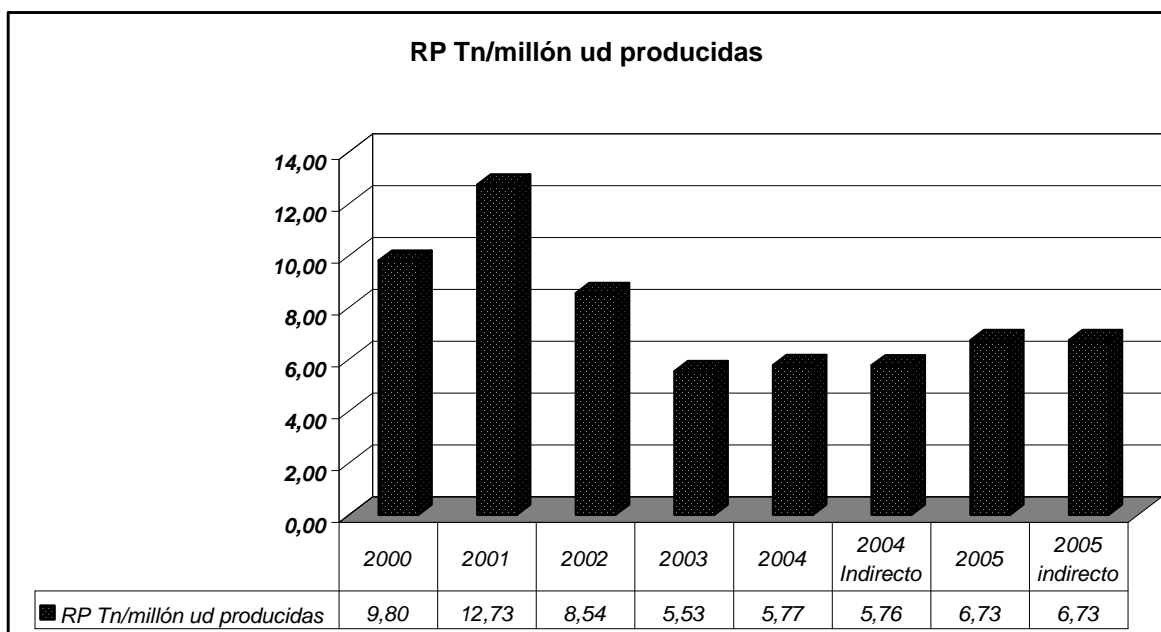
En la siguiente tabla se puede observar la evolución del porcentaje de residuos peligrosos frente a residuos inertes.



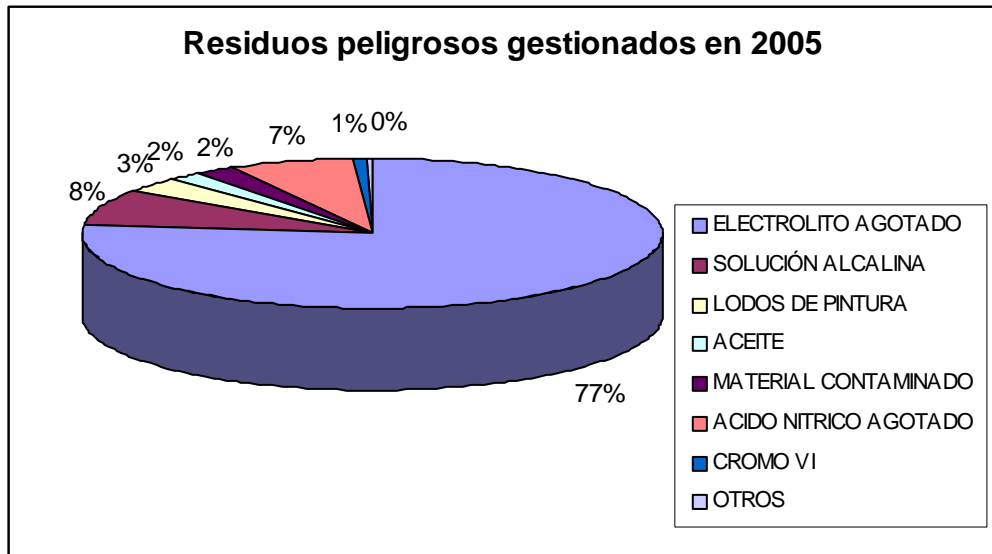
➤ Residuos peligrosos

Durante el año 2005 Maier S. Coop. generó 867,717 Tn de residuos peligrosos. Todos ellos disponen de los pertinentes documentos de aceptación y son tratados por gestores autorizados.

A continuación se muestra el gráfico con la evolución de los Residuos Peligrosos generados en Maier, por unidad de producción.



La distribución en porcentaje de los residuos peligrosos gestionados es la siguiente:



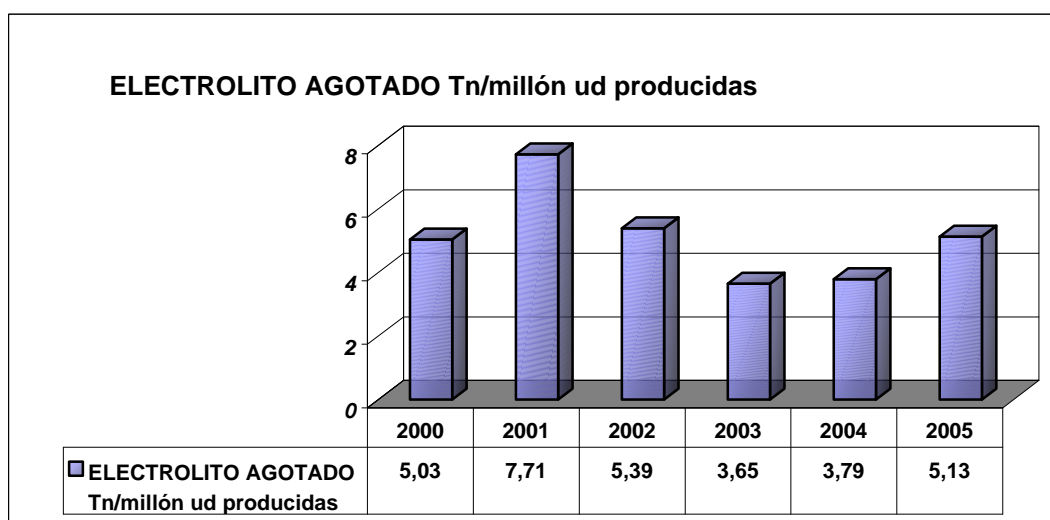
En el año 2005 los residuos peligrosos de mayor volumen respecto al total han sido el electrolito agotado (77%) el ácido nítrico (7%) y solución alcalina (8%).

➤ *Electrolito agotado*

El electrolito agotado (lodos de depuradora) se genera en el filtro prensa de la instalación depuradora de aguas. Consiste en lodos conteniendo níquel, cobre, hidróxidos de cromo(III), y sulfato de calcio.

Es recogido en contenedor en la instalación de tratamiento de aguas residuales y posteriormente enviado a gestor autorizado.

La evolución de la generación de electrolito agotado se muestra en el siguiente gráfico.



En el 2001 la producción de electrolito agotado aumentó debido a la puesta en funcionamiento de una nueva línea de cromado y todas las pruebas que se hicieron en ella.

La mejora observable en los años 2002 y 2003 es debida a la introducción de unas buenas prácticas en la gestión de las instalaciones y la depuradora, en las que actualmente se sigue avanzando.

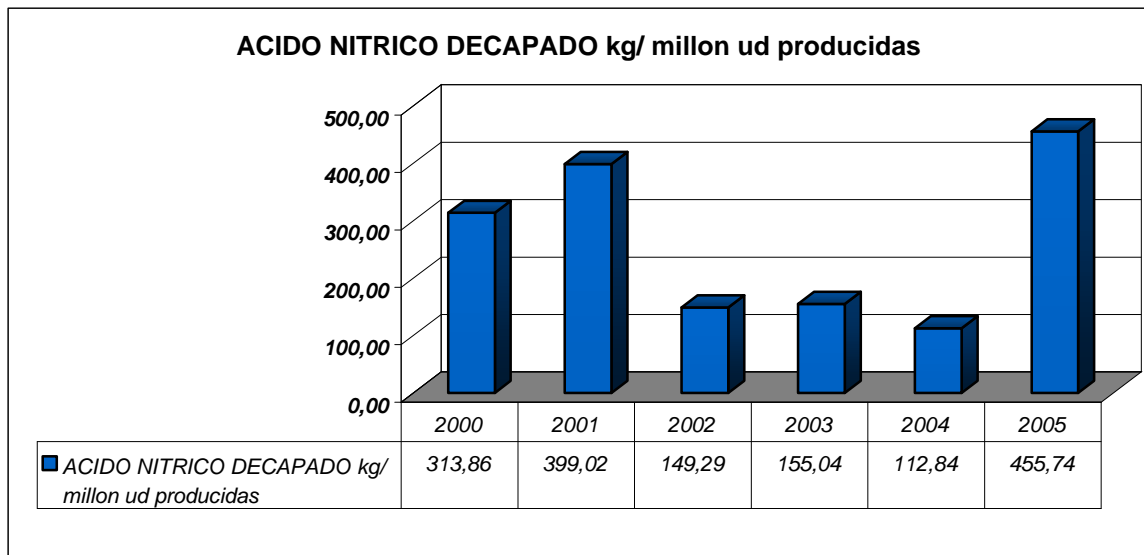
En el 2004 se ha producido un pequeño incremento en el residuo producido debido al tipo de pieza fabricada.

En el 2005 se observa un incremento del 35,3% en el ratio tn/millon ud, lo cual se debe a 2 motivos:

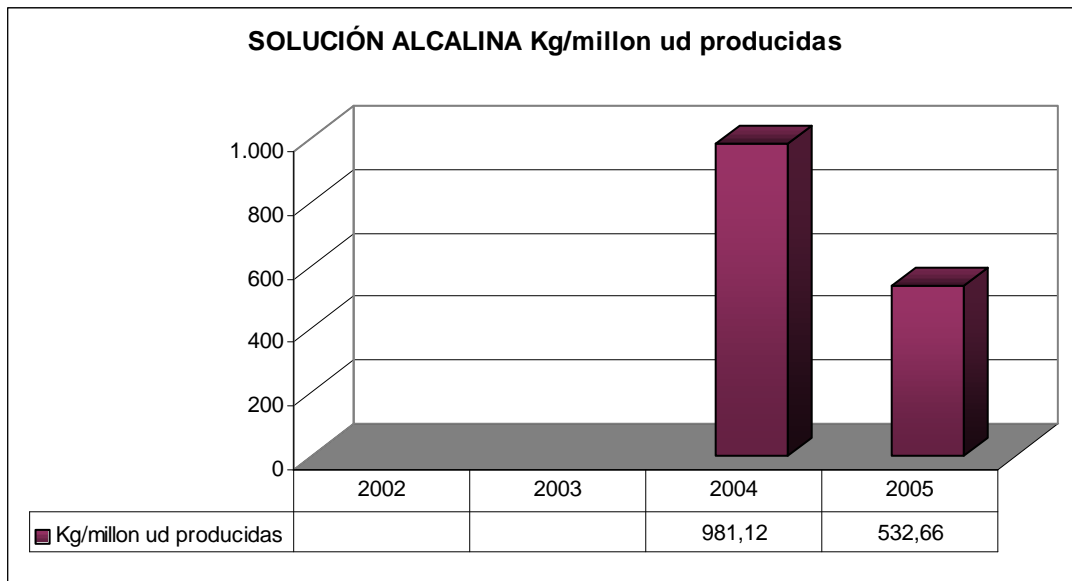
1. La influencia de la disminución del número de piezas totales.
2. La depuradora no ha trabajado en sus condiciones óptimas, debido a la necesidad de aumentar la cadencia de apertura del filtro de prensa.

➤ **Ácido nítrico**

El aumento del ácido nítrico decapado en el 2005 se debe a un aumento de referencias nuevas de piezas con lo que ha conllevado al uso de más bastidores en las líneas de cromado. Estos bastidores requieren limpiezas más exhaustivas con el ácido nítrico.



➤ *Solución alcalina agotada*

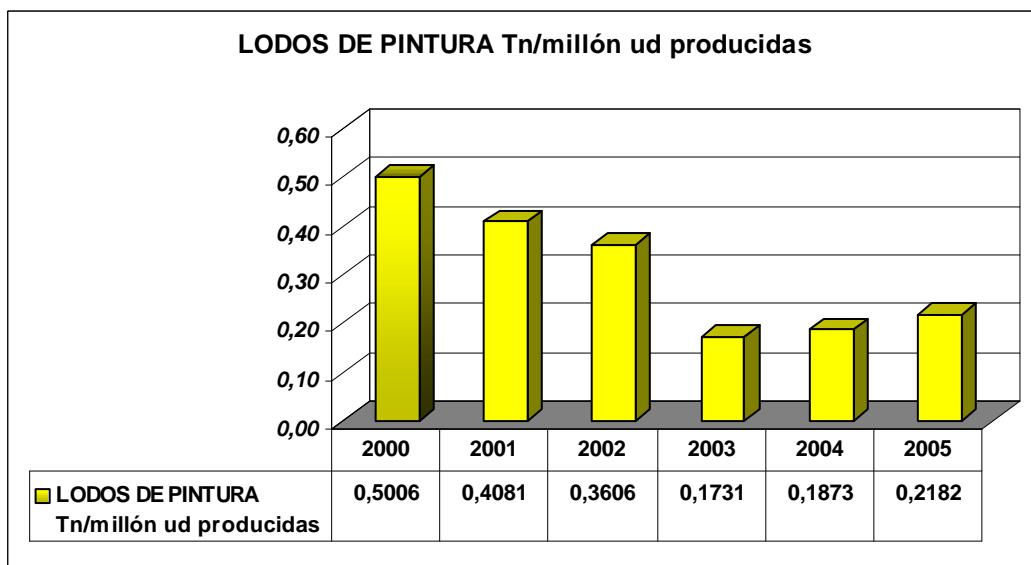


Como se aprecia en el gráfico, entre el año 2004 y el 2005 ha habido una disminución de solución alcalina agotada, a pesar de ser un porcentaje considerable comparando con el total de los residuos peligrosos.

➤ *Lodos de destilación de pintura con disolvente no halogenado*

Los lodos de pintura se generan en la recuperación de disolventes por destilación de los sobrantes de fabricación. Es recogido en bidón identificado para dicho residuo junto al puesto, el cual una vez lleno se lleva al almacén de residuos.

La evolución de la generación de lodos de destilación de pintura con disolvente no halogenado se muestra en el siguiente gráfico.



Los lodos de destilación de pintura con disolvente no halogenado han ido disminuyendo gracias a la recuperación de disolvente que se realiza.

En el 2005, los lodos de Zuri (telefonía) han dejado de tratarse en la destiladora (véase Pág. 15) con el consiguiente repunte en la gráfica.

Las variaciones en el mix de producción nos influyen en la generación del residuo.

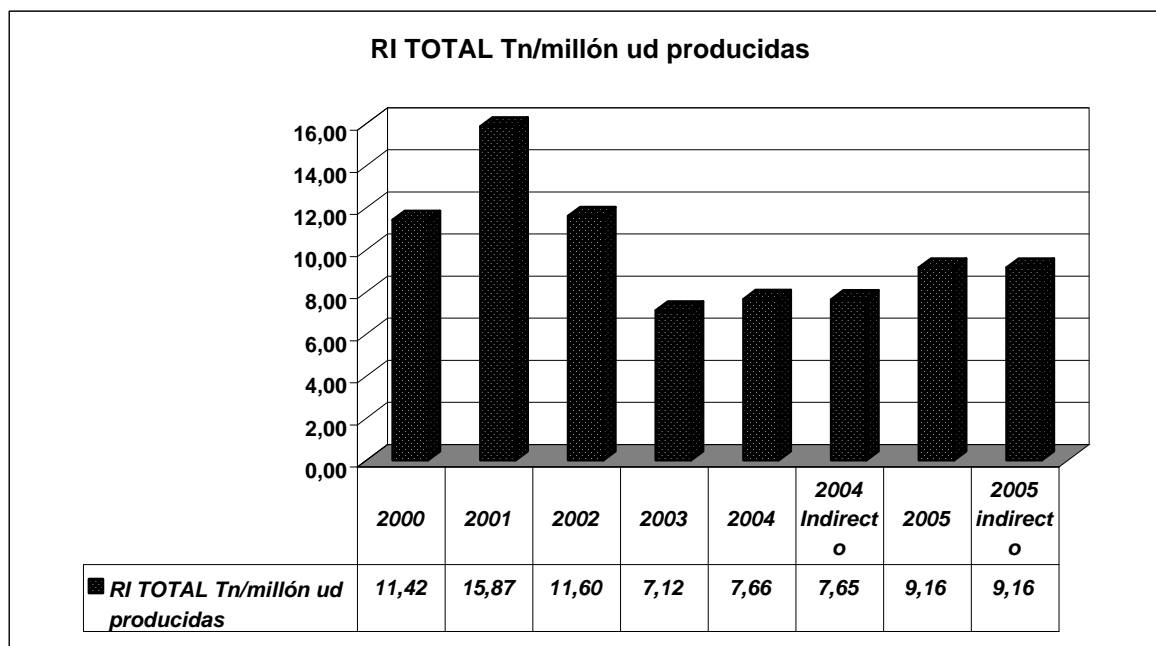
➤ **Residuos inertes**

Los residuos inertes se generan en los procesos de fabricación, mantenimiento, servicios generales y oficina.

Se realiza una separación en origen de los diversos tipos de residuos inertes; piezas cromadas rechazadas, cartón, chatarra metálica, virutas, pintura sólida...

Se almacenan en el almacén de residuos en contenedores identificados para cada tipo de residuo inerte y posteriormente se envían o a vertedero o a recicladores, recuperadores según el tipo de residuo inerte.

La evolución de la generación de residuos inertes se muestra en el siguiente gráfico:



La reducción en la generación de residuos inertes del 2002 al 2003 se debe básicamente a dos motivos:

- La utilización de embalaje reutilizable, por lo que disminuye la generación del residuo de cartón.
- El aumento en la producción.

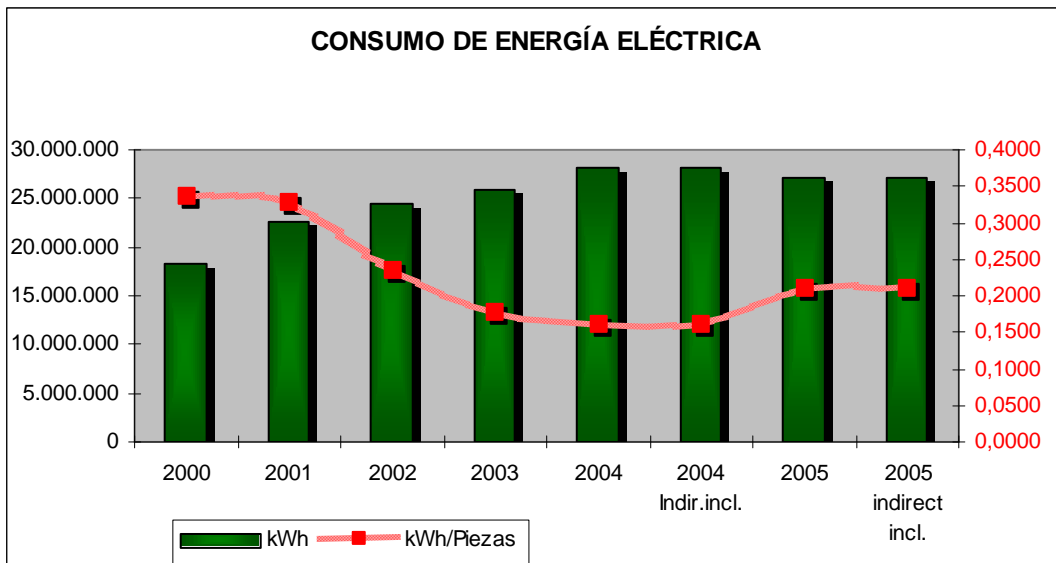
El incremento del 7,5% en la generación de residuos inertes en el 2004 está motivada en la inertización de pintura sólida, mediante resolución de Viceconsejería de Mayo de 2004.

En el año 2005, el incremento del 19,7% en la generación de Residuos Inertes, está motivada por el cambio del mix de producción, básicamente por la reducción drástica de las piezas de telefonía. (la telefonía apenas produce residuo y por ello la cantidad aumenta significativamente.)

➤ Consumo de energía eléctrica

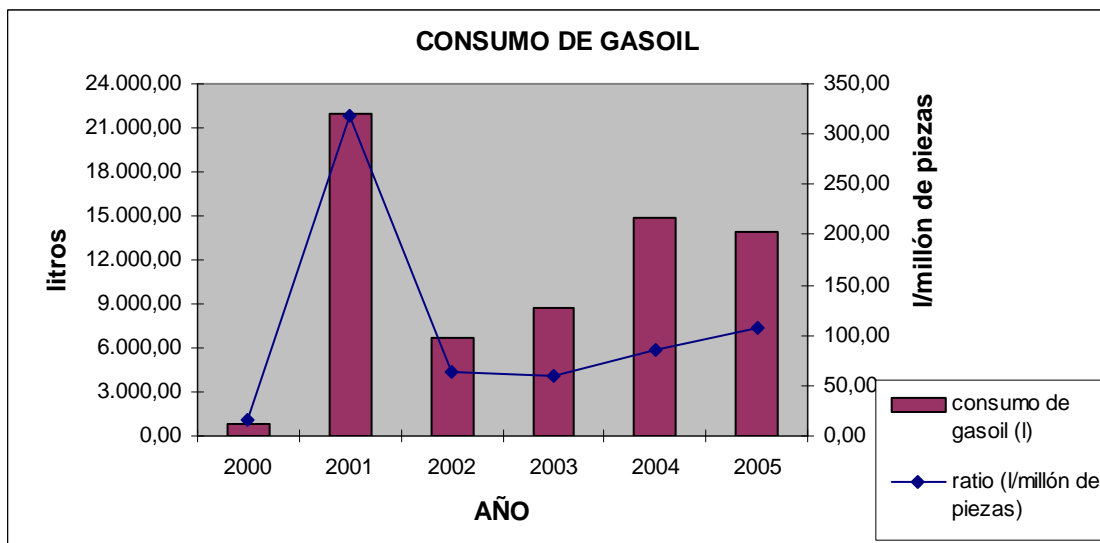
La principal fuente de energía de Maier S. Coop. es la energía eléctrica.

En el año 2005, el consumo de energía eléctrica por piezas producidas ha aumentado debido a la menor producción de piezas de telefonía. Por otra parte, la electricidad total consumida en el año 2005 ha sido menor que en el año 2004.



➤ Consumo de gasoil

El gasoil se utiliza como combustible de alguna de las carretillas que se utilizan en Maier S. Coop. para traslados internos y como combustible para una caldera de calefacción.

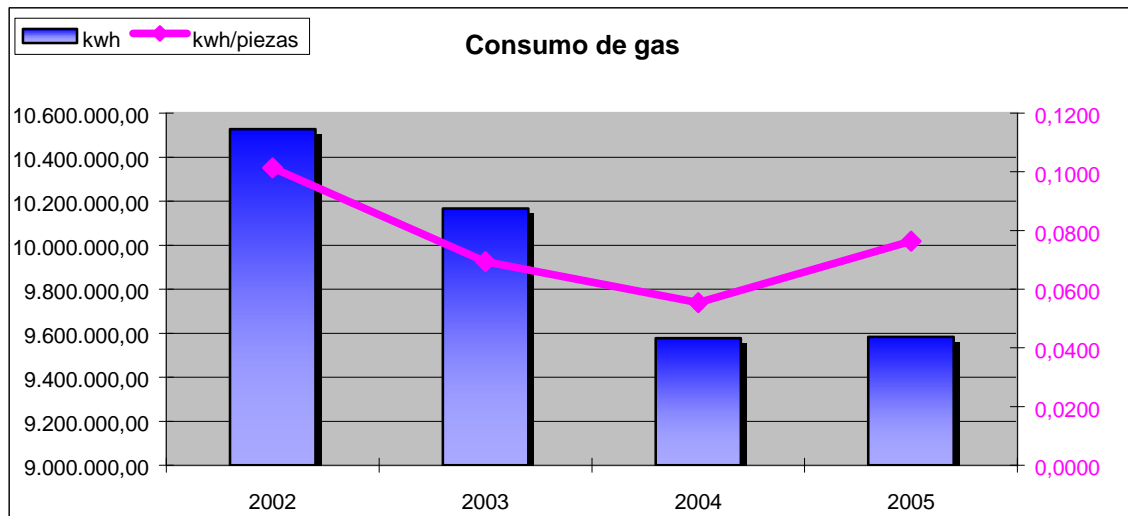


Durante el año 2001 aumentó el consumo de gasoil debido a una mayor utilización de carretillas de gasoil para el transporte interno en planta. Como podemos observar se ha producido una reducción significativa del consumo de gasoil, que es debida a la introducción de carretillas eléctricas.

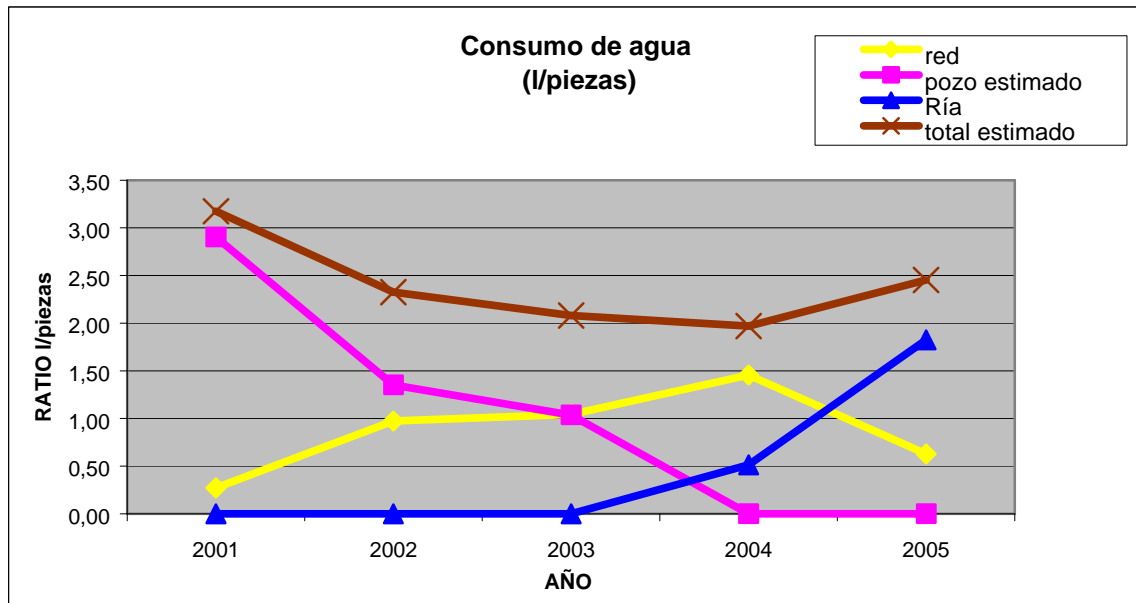
El año 2005 ha habido un aumento del consumo de gasoil debido a las condiciones meteorológicas.

➤ Consumo de Gas Natural

El Gas Natural se usa como combustible para las calderas y quemadores de los que se dispone en planta así como en los hornos de polimerización.



Del año 2004 al 2005 no se aprecia ninguna variación significativa en el consumo de gas. Aun así en cuanto al ratio se da un aumento debido a la disminución de piezas de telefonía.

➤ **Consumo de agua**


El consumo de agua del pozo denominado P-2 en el año 2003 fue de 0,001 m³ de agua por unidad de producción.

El consumo de agua de red aumentó en 2003, debido al cierre definitivo del mencionado pozo P-2 en octubre de 2003.

En el 2003 se realizaron unos estudios de minimización de consumo de aguas de red adoptando las siguientes medidas: la adaptación de un Sistema de Omnifiltración OFSY 210 para captar agua del Río OKA. Esta mejora, dio su fruto en el 2005 y como consecuencia se da una disminución del consumo de esta agua de red, tratándose de un bien preciado y cada vez más escaso.

Además, durante el año 2005 se ha realizado otra mejora ambiental, que tiene como objetivo el aprovechamiento del agua de vertido y la reducción de la captación del Río Oka. A continuación puede observarse en que consiste dicha mejora:

Condición sin la mejora

Fecha-03-2005



Observación (descripción del proceso):

Tras pasar los enjuagues por la depuradora el agua restante es vertido al río Oka. La cantidad vertida son 35 m³/h.

Después de la mejora (descripción del proceso):

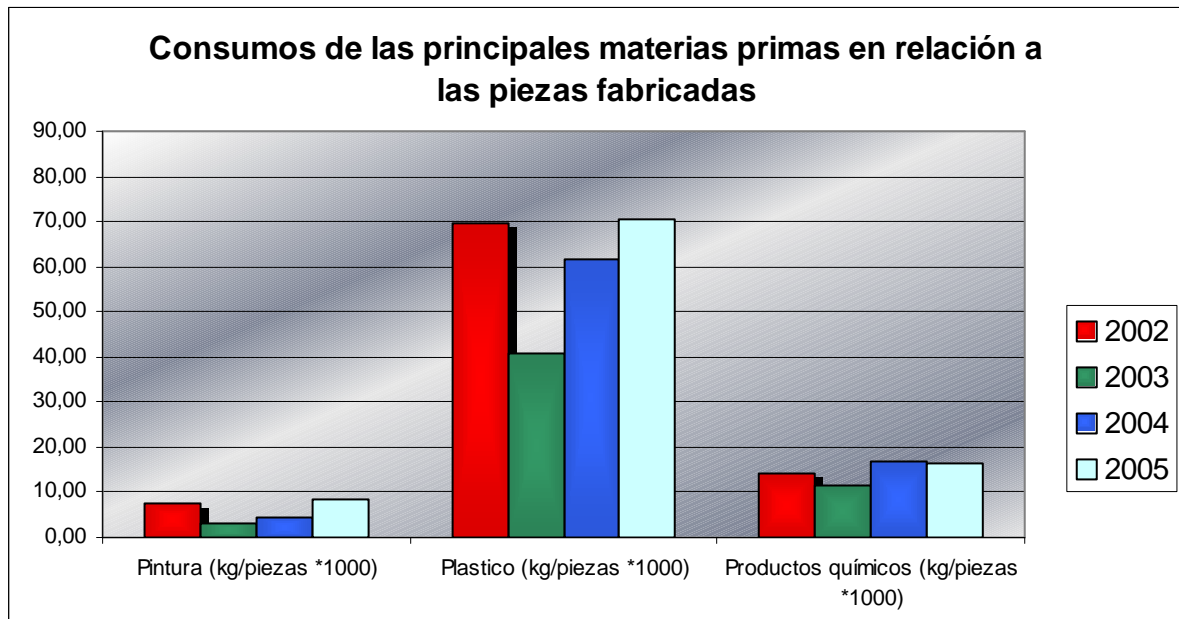
El objetivo es: Aprovechamiento del agua de vertido y reducción de la captación del río Oka. Esta mejora supone un aprovechamiento de 5 m³/h en el proceso de enjuagues y lavado de bastidores. Con lo cual la cantidad vertida al río serían de 30 m³/h.

Después de la mejora

Fecha: 04-2005



➤ **Consumo de materia prima**



En el año 2005, la cantidad total de materia prima ha disminuido respecto al 2004, no obstante el ratio kg/mil piezas ha aumentado debido a la influencia del mix de producción (sin piezas de telefonía).

➤ **Auditorías**

La comprobación del grado de implantación y cumplimiento de las normas en vigor del SIGMA se realiza a través de auditorías internas y externas.

En 2005 se realizaron las auditorías internas establecidas en el “Plan Anual de Auditorías”. Igualmente se realizaron las inspecciones/revisiones periódicas de medio ambiente en todos los olatxus.

➤ **Incidentes y accidentes ambientales**

Los efectos ambientales derivados de los incidentes o accidentes que puedan darse eventualmente en Maier S. Coop. son analizados y evaluados según el Procedimiento GCA07 “Acciones correctoras y preventivas”

En el 2005 se produjeron 3 incidentes ambientales que no produjeron ningún impacto ambiental.

➤ **Gastos e inversiones ambientales**

A lo largo del ejercicio 2005 no se ha realizado ninguna inversión en el área de medio-ambiente.

En la tabla siguiente, podemos observar el gasto habido en el 2005 en Medio Ambiente.

Personal	Trabajos relacionados con medio ambiente	98.672 €
Gestión de Residuos Inertes	Plásticos. Bidones de plástico triturados	0,00 €
	Chatarra	-5.885,15 €
	Virutas de chatarra	-939,00 €
	Papel de oficinas	0,00 €
	Tóneres y cartuchos de impresión	0,00 €
	Residuos inertes	10.214,20 €
	Chatarra de cromado	0,00 €
	Papel y cartón de embalaje	0,00 €
	Pintura sólida	0 €
Transporte y contenedores de Residuos Inertes	17.636,31 €	
TOTAL GASTOS DE RESIDUOS INERTES		21.026,16 €
Gestión de Residuos Peligrosos	Lodos de Depuradora. Gestión	40.514,12 €
	Baterías usadas	0,00 €
	Pilas alcalinas	27,75 €
	Fluorescentes	693,9 €
	Material ofimático	450,97 €
	Ácido nítrico decapado	10.270,4 €
	Residuos biosanitarios tipo II	93,6 €
	Pintura sólida	0 €
	Aguas de cabina de pintura	0 €
	Lodos de destilación de Pintura con disolvente	6.079,87 €
	Envases de plástico vacíos que han contenido RP's	0,00 €
	Aceite	380 €
	Aceite con agua	0,00 €
	Taladrina	21,96 €
	Lodos de electroerosión	224,97 €
	Serrín con aceite	0,00 €
Aerosoles	886,1 €	
Material contaminado	6.233,81 €	
Transporte de Residuos Peligrosos	4.358,06 €	
TOTAL GASTOS DE RESIDUOS PELIGROSOS		70.295,51 €
Análisis y mediciones	Análisis fosas sépticas y aguas industriales	2.907,31 €
	Análisis de bidones de plástico triturados	0,00 €
	Inspecciones reglamentarias	0 €
TOTAL GASTOS DE ANÁLISIS Y MEDICIONES		2.907,31 €
TOTAL GASTO AMBIENTAL		192.900,98 €

➤ **Formación**

Durante el 2005 se dedicaron 732 horas en formación de medio ambiente.

Los temas que se han tratado han sido entre otros formación en el sistema de gestión ambiental, ISO 14001 y plan contra emergencias.

Se ha impartido formación ambiental a las subcontratas más importantes (principalmente de limpieza y mantenimiento) que realizan labores en las instalaciones de Maier.

7.- PRÓXIMA DECLARACIÓN

Esta declaración ambiental se actualizará y publicará anualmente.

La próxima declaración ambiental se realizará en el tercer trimestre del 2007.

8.- VERIFICADOR AMBIENTAL ACREDITADO

Esta declaración ambiental ha sido validada por AENOR, verificador ambiental acreditado.

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	