

# DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL 2006



## INDICE

### Presentación de las Compañías

- Carta de Dirección
- Certificaciones
- Descripción de Actividades e Instalaciones
- Diagramas de Proceso

### Sistema de Gestión Medioambiental

- Política Medioambiental
- Auditorías del Sistema
- Organigrama: Funcional y Medioambiental
- Estructura del Sistema

### Aspectos Medioambientales

- Criterios y Metodología
- Aspectos Medioambientales Significativos

### Objetivos y Metas

- Criterios de Aplicación
- Objetivos y Metas 2006
- Objetivos y Metas 2007

### Comportamiento Medioambiental

#### ASPECTOS DIRECTOS

- Consumo de Materias
- Consumo de Energía
- Consumo de Agua
- Generación de Residuos
- Vertido de Aguas Residuales
- Emisiones a la Atmósfera
- Generación de Ruido

#### ASPECTOS INDIRECTOS

- Adquisición de Envases de Producto de Proveedor
- Envases de Producto a Cliente
- Comportamiento Medioambiental de Proveedores y Subcontratistas
- Transporte de Producto Terminado

### Otros Factores relativos al Comportamiento Medioambiental

- Legislación Medioambiental
- Relación con Clientes
- Formación
- Emergencias
- Inversiones
- Colaboraciones

### Información Final

- Registro
- Próxima Declaración
- Persona de Contacto
- Verificador Medioambiental

## PRESENTACIÓN DE LAS COMPAÑÍAS

- **Carta de Dirección**

El origen de la implicación de nuestras empresas en la implantación de un sistema de gestión basado en el Reglamento Europeo EMAS viene tal vez influenciado por nuestra pertenencia al grupo empresarial alemán Hettich International. Esta implantación ya iniciada en 2001 y certificada en ambas empresas por primera vez el 2003 ha aportado en el tiempo una cultura empresarial que yo como nueva dirección de estas empresas heredo y asumo en toda su dimensión. Los logros y principios respecto a la Mejora Continua, la Implicación de las Personas, la Protección Medioambiental, la protección de la Seguridad y Salud de los trabajadores, han estado y están integrados en la gestión global de la empresa. Esta experiencia ha demostrado que esta gestión la hace duradera y la hace sólida en el tiempo cuando la visión y estrategia empresarial antecede a las necesidades futuras sin ponerlas en compromiso. En este documento se muestra de manera transparente nuestro comportamiento medioambiental y lo mostraremos año a año intentando minimizar nuestros impactos siendo nuestro reto la mejora y el liderazgo en crear empresa integrada en el Desarrollo Sostenible.

Esteve Viñolas  
Director General de OBE Hettich y Hettich Iberia

- **Certificaciones**

### **OBE HETTICH, S.L. en Com.**

Obtuvo la certificación de Calidad según la norma ISO 9001:1994 con AENOR en el año 1997, con el número de registro ER-0095/1997, y la adaptación a la norma ISO 9001:2000 en el año 2003.

En el año se certificó con AENOR según la norma medioambiental ISO 14001:1996, la cual ha sido adaptada a la norma ISO 14001:2004 en el año 2005. En Febrero de 2004, se certificó junto con Hettich Iberia según los requisitos del Reglamento CE 761/2001 (EMAS).

El alcance de dichas certificaciones es “El Diseño, la Producción y la Comercialización de Herrajes para el Mueble, Línea Blanca y Automoción: Luces y Tiradores; Bisagras; Puertas Plegables y Correderas; Cajones y Guías; Sistemas de Oficina; Cerraduras y Pestillos; Conjuntos de Unión; Accesorios Varios”.

### **HETTICH IBERIA, S.L. en Com.**

Obtuvo la certificación de Calidad según la norma ISO 9001:2000 en el año 2003.

En el año se certificó con AENOR según la norma medioambiental ISO 14001:1996, , la cual ha sido adaptada a la norma ISO 14001:2004 en el año 2005. En Febrero de 2004, se certificó junto con Obe Hettich según los requisitos del Reglamento CE 761/2001 (EMAS).

El alcance de dichas certificaciones es “La Comercialización de Herrajes para el Mueble: Luces y Tiradores; Bisagras; Puertas Plegables y Correderas; Cajones y Guías; Sistemas de Oficina; Cerraduras y Pestillos; Conjuntos de Unión; Accesorios Varios”.

- **Descripción de Actividad e Instalaciones**

### **OBE HETTICH, S.L. en Com.**

Pol. Industrial Etxezarreta 1-3

20749 AIZARNAZABAL (Guipúzcoa)

[www.obehettich.com](http://www.obehettich.com)

CNAE: DJ 28.51 Y DJ 28.63

La Sociedad se constituyó en 1968, integrándose con el grupo Hettich International en 1979.

La actividad que desarrolla la Empresa es la de fabricación y comercialización de herrajes para el mueble y la línea blanca. Pueden distinguirse las áreas de herrajes para muebles de cocina, hogar, habitación juvenil, dormitorio, oficina, ferreterías y bricolaje. Como subproceso dentro de la actividad se realiza el recubrimiento de piezas de acero y zamak en proceso electrolítico.

Tecnológicamente la empresa dispone de maquinaria altamente competitiva con autómatas programables en su mayoría y robotización flexible. El grado de automatización y racionalización es nuestra meta constante con el objetivo de la obtención de productos de calidad, prestaciones y costos competitivos, que satisfagan las necesidades crecientes de nuestros clientes.

La superficie total de OBE Hettich es de alrededor de 19.000 m<sup>2</sup> repartidos en 10.000 m<sup>2</sup> de parking y zona verde y 9.000 m<sup>2</sup> de superficie total ocupada.

Las instalaciones están ubicadas en 2 pabellones que se distan unos 90m entre sí. En la parte Sur se sitúa el pabellón 1 donde se desarrollan las siguientes actividades: Fabricación de Bisagras, Fabricación de Correderas, Fabricación de Colgadores, Fabricación de Parrillas, Recepción de materia prima, Almacenamiento y Expedición. En el pabellón 2 se sitúan las instalaciones de Recubrimientos Electrolíticos, Recepción.

### **HETTICH IBERIA, S.L.en Com.**

Pol. Industrial Etxezarreta 3

20749 AIZARNAZABAL (Guipúzcoa)

[www.hettichiberia.com](http://www.hettichiberia.com)

CNAE:G 51.54

La actividad que desarrolla Hettich Iberia es la de comercialización de herrajes para el mueble en el mercado español. La organización comercial de Hettich Iberia atiende directamente a dos divisiones de las seis en las que está basada Hettich International: "profesional" (ferreterías, almacenes, carpinterías, arquitectos, diseñadores y ebanistas, principalmente) y "do it yourself" (bricolaje).

Hettich Iberia comprende una amplia gama de 10.000 artículos entre los que se encuentran bisagras, sistemas de cajones y guías de extracción, mecanismos de puertas correderas, plegables y plegables correderas, conjuntos de unión, sistemas completos de herrajes, cerraduras, sistemas de iluminación y tiradores.



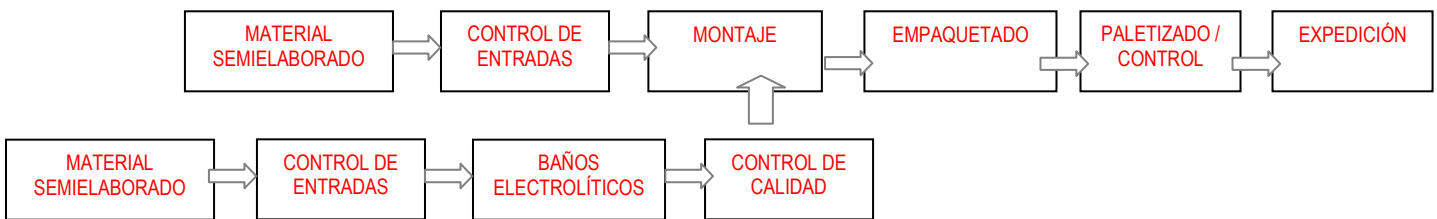
- **Diagramas de Proceso**

**OBE HETTICH, S.L. en Com.**

Dentro de los procesos que desarrolla OBE Hettich los principales son los descritos a continuación: Montaje de Bisagras, Montaje de Correderas, Montaje de Colgadores, Montaje de Parrillas y Comercialización de Productos del grupo Hettich. Como proceso auxiliar al semielaborado de Bisagras se realiza el Proceso de Baños Electrolíticos, que se describe separadamente y que constituye una de las actividades de mayor envergadura a nivel medioambiental.

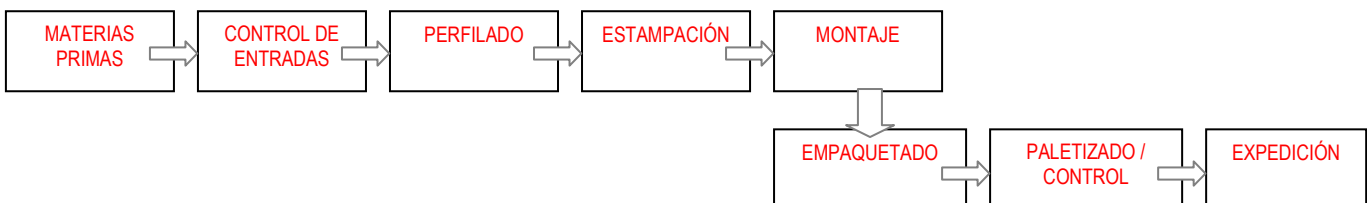
**Montaje de Bisagras y Suplementos**

El proceso de fabricación de las bisagras y suplementos se realiza mediante la adquisición de sus diferentes componentes semielaborados que se constituyen principalmente de piecerío de acero recubierto de cobre y níquel, y componentes para el embalaje (cartón y plástico). Algunos de estos componentes se adquieren ya recubiertos y otros se recubren en nuestras propias instalaciones (Se describe proceso de Recubrimientos Electrolíticos de forma separada). Disponemos de maquinaria automatizada con estaciones de montaje principalmente neumática que realizan el montaje, empaquetado y paletizado en línea de las bisagras y los suplementos. Las fases anteriores y posteriores al montaje consisten en la recepción, controles y almacenaje de los semielaborados y las posteriores al control, retractilado, almacenaje y expedición del producto terminado. La capacidad instalada de producción es de aproximadamente 92 Millones de unidades/año



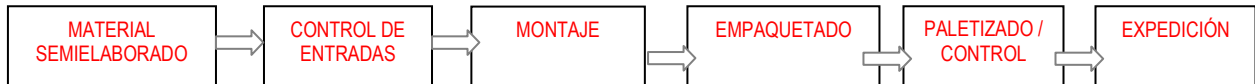
**Montaje de Correderas**

El proceso de fabricación de correderas se realiza mediante la adquisición de materia prima principal en banda de acero con recubrimiento electrozincado y componentes para el embalaje (cartón y plástico). Las correderas se componen de 2 perfiles, uno interior y otro exterior, una pieza interior de plástico y pequeñas bolitas que actúan como rodamientos. Las 2 bandas de acero se introducen por medio de devanadoras en el proceso de perfilado y estampado para posteriormente ser montadas junto con los demás componentes. Las fases anteriores y posteriores al montaje consisten en la recepción, controles y almacenaje de los semielaborados y las posteriores al control, retractilado, almacenaje y expedición del producto terminado. La capacidad instalada de producción es de aproximadamente 26 Millones de unidades/año.



### Montaje de Colgadores

El proceso de fabricación de colgadores se realiza mediante la adquisición de sus diferentes componentes semielaborados que se constituyen principalmente de carcasas zincadas, tornillos y patín de zamak. y componentes para el embalaje (cartón y plástico). La alimentación de la carcasa se realiza manualmente y el montaje automáticamente excepto el roscado del patín. Disponemos de maquinaria automatizada con estaciones de montaje principalmente neumática que realizan el montaje, empaquetado y paletizado en línea de colgadores. Las fases anteriores y posteriores al montaje consisten en la recepción, controles y almacenaje de los semielaborados y las posteriores al control, retractilado, almacenaje y expedición del producto terminado. La capacidad instalada de producción es de aproximadamente 20 Millones de unidades/año.



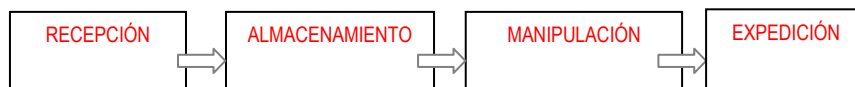
### Montaje de Parrillas

El proceso de fabricación de parrillas se realiza mediante la adquisición de sus diferentes componentes semielaborados que se constituyen principalmente de parrillas, correderas y remaches. El proceso consiste en remachar manualmente 2 correderas a ambos lados de la parrilla. Las fases anteriores y posteriores al montaje consisten en la recepción, controles y almacenaje de los semielaborados y las posteriores al control, retractilado, almacenaje y expedición del producto terminado. La capacidad instalada de producción es de aproximadamente 150.000 de unidades/año.



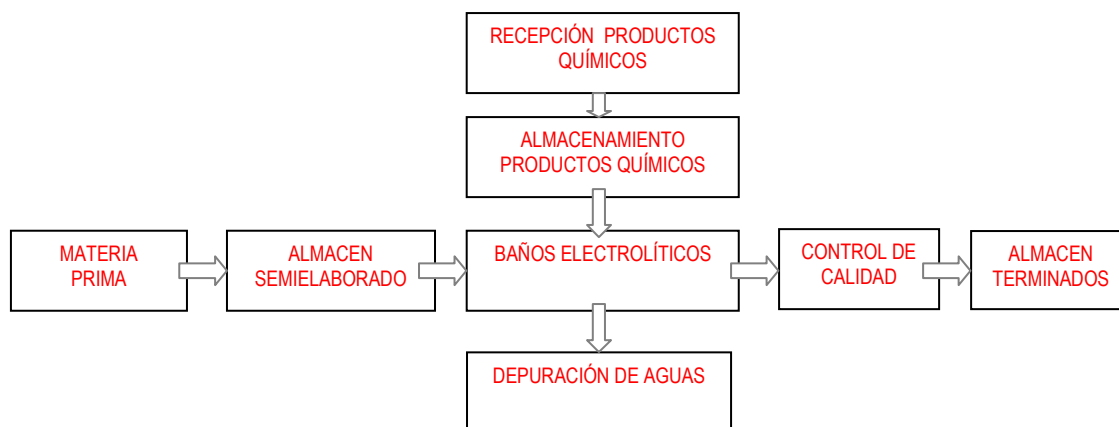
### Comercialización de Productos

De la gran amplia gama de productos que comercializa OBE Hettich mucha parte representan los productos que se importan del grupo y que sobre demanda de los clientes se preparan los pedidos y se envían desde nuestras instalaciones. Para ello se dispone de áreas de recepción, almacenamiento y expedición, y personal para la elaboración de los empaquetados.



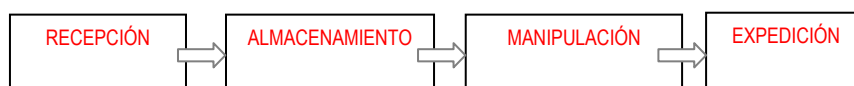
### Baños Electrolíticos

Este proceso constituye en la actualidad una sección auxiliar del proceso de bisagras ya que consiste en dar baño de cobre y níquel a aproximadamente el 50% de los componentes semielaborados. Las instalaciones constan de 2 líneas de producción, una de bombos doble y una de bombos sencilla. Las piezas en acero en bruto se introducen en los bombos y van pasando de forma secuencial por las diferentes estaciones de lavados, activados, pasivados y las de propiamente de recubrimiento de Cobre y Níquel.



### **HETTICH IBERIA, S.L. en Com.**

El proceso que desarrolla Hettich Iberia consiste en la compra de producto terminado de filiales del Grupo Hettich, que bajo demanda de los clientes realiza la recepción, almacenamiento, picking, preparación de pedidos y expedición. No se realizan procesos de fabricación y transformación directa.



## SISTEMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL

La Política se verá renovada y adaptada a las nuevas circunstancias en el próximo ejercicio debido a la integración de las normas de Calidad, Medioambiente y Seguridad y Salud, proyecto en el que se está trabajando en la empresa, y al cambio en la Dirección General.

- **Política Medioambiental de OBE Hettich y Hettich Iberia**

Uno de los pilares fundamentales dentro de la línea estratégica de **mejora continua** establecida en **OBE HETTICH y HETTICH IBERIA** ha sido en todo momento la participación de todas las personas que trabajamos en la empresa. Partiendo de esta base y como principio de Dirección, el entorno social y medioambiental son capítulos imprescindibles que contribuyen a garantizar el éxito. Y deben llevarnos al liderazgo en calidad y mercado así como en nuestro compromiso de desarrollo empresarial sostenible así como en asumir el principio de Prevención de la Contaminación.

Es nuestra voluntad por tanto establecer un sistema de gestión medioambiental que nos permita garantizar este camino evolutivo de crecimiento en principios y compromisos que se describen:

- **Desde** la correcta evaluación de nuestros Aspectos Medioambientales.
- **Desde** el análisis de planificación en nuestros Procesos.
- **Desde** el estudiado diseño y uso de nuestros Productos.
- **Desde** una colaboración en actividades con Organismos Gubernamentales.
- **Desde** el cumplimiento de la Legislación que nos aplica.
- **Desde** una Formación y Sensibilización de todos los que participamos en esta empresa: Dirección, trabajadores, proveedores, clientes.
  
- **Hacia** la cultura de mejora continua en minimización de nuestros Impactos Medioambientales.
- **Hacia** la búsqueda de nuevos medios que nos permitan continuar con nuestra labor empresarial respetando nuestro entorno.
- **Hacia** la optimización en el uso de nuestros recursos, reduciendo las materias primas y auxiliares.
- **Hacia** la máxima involucración de todos y cada uno de nosotros.
- **Hacia** un establecimiento y revisión de Objetivos y Metas comprometido.
- **Hacia** una exposición pública de todas nuestras acciones medioambientales.

Con esta declaración de la Dirección de **OBE HETTICH y HETTICH IBERIA** marcamos un compromiso fiel para el cumplimiento de esta política que será revisada y adecuada a nuestra situación, así como generalizada a todas las partes que lo requieran a través de nuestra Declaración en WEB y envíos postales. La Dirección se compromete también a facilitar los recursos necesarios para la implantación de este programa delegándolo en su responsable. A través de un programa de auditorías periódicas revisará e informará de su estado y del nivel de satisfacción de los trabajadores y del entorno comprobando si ésta que es nuestra intención se cumple.

José Alberdi Etxaniz – Director Gerente de OBE HETTICH y HETTICH IBERIA  
(La última revisión de esta política es del 10/07/2003 y se considera válida en el año 2006.)

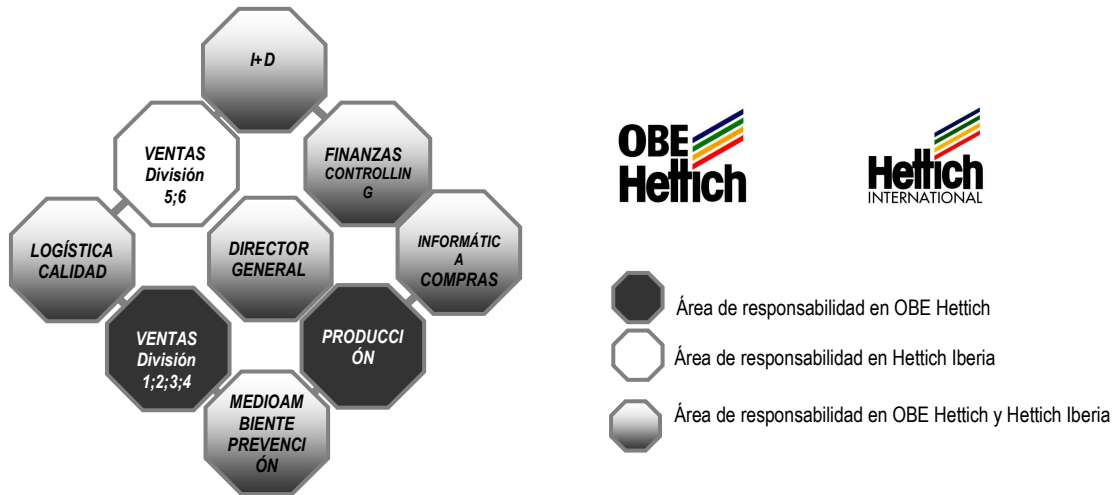
- **Auditorías del Sistema**

Las Compañías disponen dentro del Manual de Gestión Medioambiental y Calidad y sus Procedimientos, métodos establecidos para la realización de Auditorías.

Anualmente, y con el objeto de realizar un seguimiento del Sistema de Gestión establecido, la Compañía se somete a una Auditoría Interna y a otra Auditoría Externa realizada esta última por AENOR.

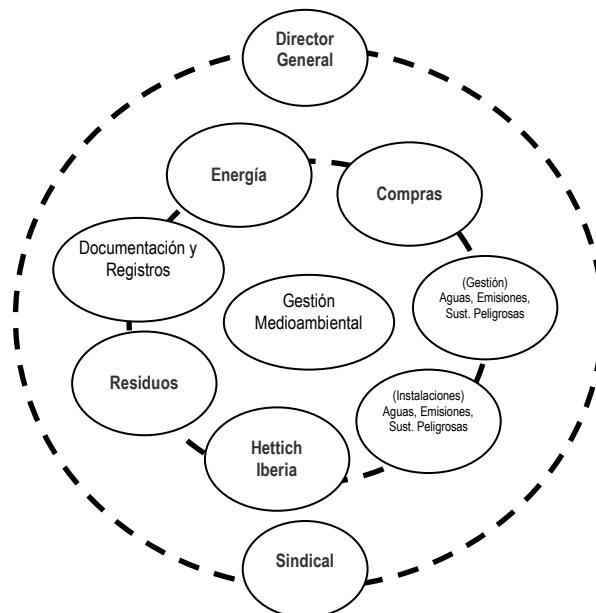
- **Organigrama Funcional**

A continuación se describe la organización funcional por áreas de actividad de las compañías, donde se puede observar que algunas de las funciones y responsabilidades de ambas se comparten. Las áreas descritas en este diagrama tienen dependencia directa de la Alta Dirección.



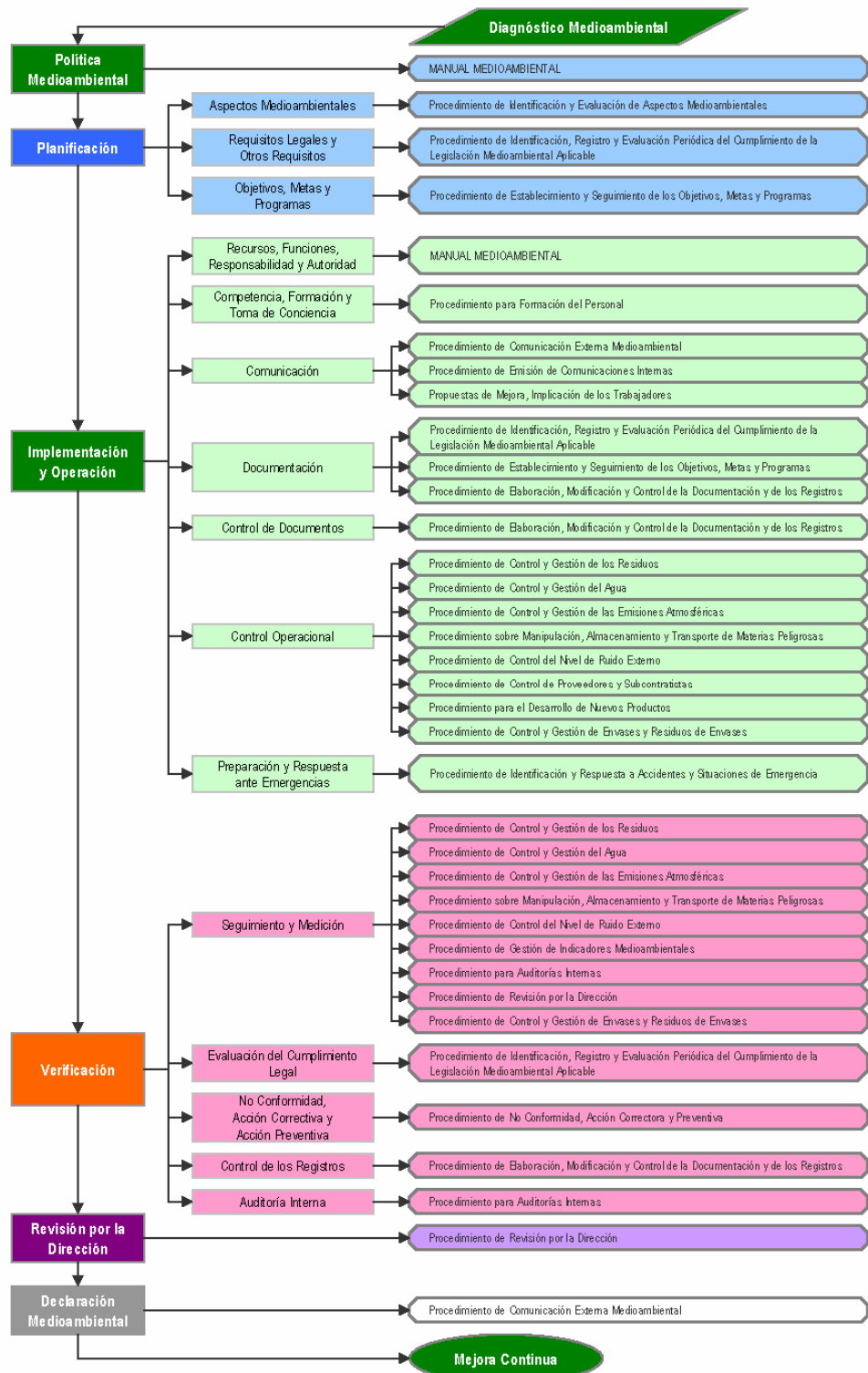
- **Organigrama Medioambiental**

Para una mayor y mejor implicación de los puestos de relevancia medioambiental se han designado delegados específicos para diferentes áreas, componiendo entre todos ellos el denominado Grupo Medioambiental. Este Grupo realiza acciones directas de desarrollo en funciones medioambientales así como en actividades de mejora y en la consecución de objetivos y metas.



• **Estructura del Sistema**

La estructura del sistema de gestión se verá modificada en el próximo ejercicio en relación a la integración de las normas de Calidad, Medioambiente y Seguridad y Salud, proyecto en el que se está trabajando en la empresa.



## ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES

### ● Criterios y Metodología

Con el objeto de *Mejorar el Comportamiento Medioambiental* de la Compañía, disponemos de un sistema de *Identificación y Evaluación de Aspectos Medioambientales* que permite detectar aquellos *Aspectos más Significativos* sobre los que se establecen *Objetivos de Mejora*.

La Identificación de los Aspectos Medioambientales se establece considerando las *condiciones* en las que tiene lugar el aspecto (condición normal, puntual o de emergencia) y el *control* que ejerce la Compañía sobre la gestión del aspecto (control directo o indirecto).

La Evaluación Anual de los Aspectos Medioambientales se realiza separadamente en OBE Hettich y en Hettich Iberia, aplicando los siguientes *criterios medioambientales* que han sido preestablecidos cuantitativa y cualitativamente (Criterios A, B, C y D).

Tipo de Aspecto		Familia de Aspecto	Criterios Medioambientales
Condición	Control		
Normales y/o Puntuales	Directo	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Consumo de Materiales</li> <li>▪ Consumo de Energía</li> <li>▪ Consumo de Agua</li> <li>▪ Generación de Residuos</li> <li>▪ Vertido de Aguas Residuales</li> <li>▪ Emisiones a la Atmósfera</li> <li>▪ Generación Ruido</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>A</b> <i>Acercamiento a Límites</i> legales o al año 2005.</li> <li>▪ <b>B</b> <i>Magnitud</i> respecto al año anterior o al total de su familia.</li> <li>▪ <b>C</b> <i>Naturaleza</i> según la gravedad, peligrosidad o toxicidad.</li> <li>▪ <b>D</b> <i>Destino</i> final de los Residuos.</li> </ul>
	Indirecto	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Adquisición de Envases de Producto de Proveedor</li> <li>▪ Envases de Producto a Clientes</li> <li>▪ Comportamiento Medioambiental de Proveedores y Subcontratistas</li> <li>▪ Transporte de Producto Terminado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>A</b> <i>Influencia sobre el aspecto.</i></li> <li>▪ <b>B</b> <i>Medidas para reducir el impacto</i></li> </ul>
Emergencias	--	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Incendios</li> <li>▪ Inundaciones</li> <li>▪ Derrames de Grandes Cargas</li> <li>▪ Derrames de Pequeñas Cargas</li> <li>▪ Vertidos de Aguas Residuales</li> <li>▪ Emisiones a la Atmósfera</li> <li>▪ Explosiones</li> <li>▪ Legionelosis</li> <li>▪ Fugas R-22</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>A</b> <i>Tipo</i> según la peligrosidad de la emergencia</li> <li>▪ <b>B</b> <i>Probabilidad</i> según los datos históricos</li> <li>▪ <b>C</b> <i>Factor</i> según el número de impactos asociados a la emergencia.</li> </ul>

Como resultado de la aplicación del *método de valoración* según los criterios medioambientales definidos, obtenemos la *Significancia Medioambiental* de cada aspecto, clasificando en Alta, Media y Baja en función de la puntuación obtenida.

Método de Valoración de la Significancia Medioambiental
$\frac{A + B + C + D}{(A + B + C + D)_{\max}} \times 100$

Clasificación de la Significancia Medioambiental	
ALTA	OBE Hettich: Los Aspectos que han obtenido la puntuación más alta. Hettich Iberia: Los Aspectos que han obtenido la puntuación más alta
MEDIA	Puntuación superior a 50% (excepto los Aspectos que han obtenido la puntuación más alta en OBE Hettich y Hettich Iberia respectivamente)
BAJA	Puntuación igual o inferior a 50%

- **Aspectos Medioambientales Significativos**

Los Aspectos que han obtenido una Significancia Medioambiental Alta en el año 2006 han sido 3 en OBE Hettich y 3 en Hettich Iberia.

*OBE Hettich*

Tipo de Aspecto		Aspectos Medioambientales Significativos 2006(AM)	Proceso Generador	Impacto Medioambiental asociado
Condición	Control			
Normales y/o Puntuales	Directo	1 - Consumo de Film estirable	Fabricación de Bisagras y Correderas y Recepción, almacenamiento y expedición	▪ Consumo de recursos
		2 - Consumo de Bolsas	Fabricación de Bisagras y Correderas y Recepción, almacenamiento y expedición	▪ Consumo de recursos
	Indirecto	3 - Comportamiento Medioambiental de Subcontratistas de Mantenimiento y Servicios	Fabricación de Bisagras y Correderas, Baños Electrolíticos y Depuradora, Recepción, almacenamiento y expedición, Limpiezas y Servicios, Oficinas, Talleres y mantenimiento y Servicios generales	▪ Contaminación Potencial del Suelo, Aire y Agua

*Hettich Iberia*

Tipo de Aspecto		Aspectos Medioambientales Significativos 2006(AM)	Proceso Generador	Impacto Medioambiental asociado
Condición	Control			
Normales y/o Puntuales	Directo	1 - Consumo de Film estirable	Recepción, almacenamiento y expedición	▪ Consumo de recursos
		2 - Consumo de Fleje	Recepción, almacenamiento y expedición	▪ Consumo de recursos
		3 - Consumo de Propano	Servicios generales	▪ Consumo de recursos

## OBJETIVOS Y METAS

### • Criterios de Aplicación

Para el establecimiento de los Objetivos Estratégicos trienales y para los Objetivos y Metas anuales, se han tomado como base de referencia los siguientes criterios:

1. La *Política Medioambiental*, en especial el compromiso de Prevención de la Contaminación.
2. Los *Requisitos Legales y de otro tipo* que apliquen a la Compañía, en especial las disposiciones que todavía no estén en vigor o que provengan de la Unión Europea.
3. Los *Aspectos Medioambientales Significativos*, en especial aquellos que puedan ser minimizados o eliminados.
4. Las *Opciones Tecnológicas* (mejores tecnologías disponibles económicamente viables).
5. Los *Requisitos Financieros, Operacionales y de Negocio*.
6. La *opinión de las partes interesadas*, especialmente colaboradores internos, administraciones y vecinos.
7. La *Filosofía del "Value Based Management"* (Gestión basada en el Valor): La mejora de la actuación medioambiental se ha incorporado como una actuación más dentro de la filosofía del VBM, proyecto a nivel de todo el Grupo HETTICH. Los Objetivos y Metas que se establecen anualmente salvo excepciones, constituyen una herramienta para alcanzar los Objetivos Estratégicos trienales establecidos según el concepto de gestión del VBM.

### • Objetivos y Metas 2006

Los Objetivos y Metas anuales son regulados a través del *Programa de Gestión Medioambiental*, donde se definen las Acciones, los Responsables, el Calendario y los Recursos económicos y humanos necesarios para la consecución de los Objetivos. Referente a los Aspectos Medioambientales significativos, se resumen a continuación la consecución de los Objetivos establecidos para el 2006.

#### 2006

Nº	Empresa	Objetivos y Metas 2006	Aspectos Medioambientales	Consecución
1	OBE Hettich	Reducir 2% el consumo de Electricidad en Baños Electrolíticos	Consumo de Electricidad en Baños Electrolíticos	* No
2	Hettich Iberia	Reducir 6% el consumo de Cajas	Consumo de Cajas de Cartón	Sí. Reducido 14%.
3	OBE Hettich y Hettich Iberia	Reducir 5% el consumo de Propano	Consumo de Propano	Prorrogado a 2007

*\*NOTA: Tras un seguimiento mensual del indicador no se detecta el origen de la desviación no pudiendo establecer medidas de reducción. Por otra parte, en 2006 el indicador de Baños Electrolíticos ha sufrido una modificación en los criterios de cálculos, no pudiendo compararse con años anteriores. Por este motivo, y a diferencia de la Declaración Medioambiental 2005, se ha adaptado el indicador de 2005, tal y como se puede observar en el apartado de "Consumo de Energía", con el objeto de mostrar la evolución 2005-2006.*

- **Objetivos y Metas 2007**

Se exponen a continuación los Objetivos y Metas establecidos a los Aspectos Medioambientales Significativos 2006 para el ejercicio 2007. Respecto al comportamiento medioambiental de proveedores y subcontratistas de mantenimiento y servicios, se han establecido acciones de mejora con el objeto de aumentar la influencia para reducir el impacto medioambiental.

2007

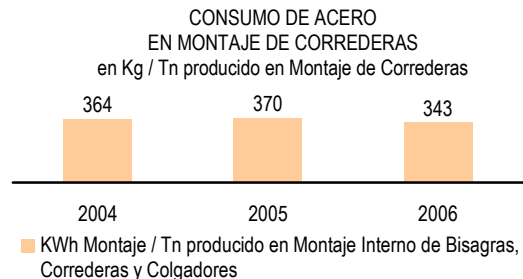
Nº	Empresa	Objetivos y Metas 2007	Aspecto Medioambiental Significativo 2006
1	OBE Hettich	Reducir 5% el consumo de Film estirable	Consumo de Film estirable
2	OBE Hettich	Reducir 5% el consumo de Bolsas	Consumo de Bolsas
3	Hettich Iberia	Reducir 5% el consumo de Film estirable	Consumo de Film estirable
4	Hettich Iberia	Reducir 5% el consumo de Fleje	Consumo de Fleje
5	Hettich Iberia	Reducir 5% el consumo de Propano	Consumo de Propano

## COMPORTAMIENTO MEDIOAMBIENTAL

### ASPECTOS DIRECTOS

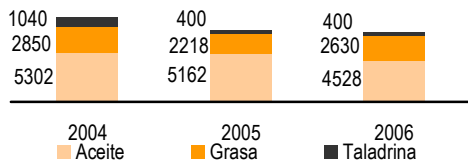
- **Consumo de Materias**

El **Acero** constituye la materia prima por excelencia del proceso de fabricación de OBE Hettich. Se adquiere principalmente en bandas de fleje para el montaje de Correderas, mientras que para el montaje del resto de productos se adquiere en piezas ya semielaboradas.

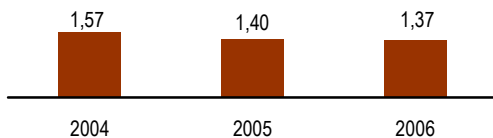


\* El aumento del consumo de acero es debido al aumento de la producción de un tipo de correderas de un peso unitario superior a la media.

CONSUMO DE ACEITE, GRASA Y TALADRINA  
EN MONTAJE DE BISAGRAS, CORREDERAS Y COLGADORES  
en Kg



en Kg / Tn producido

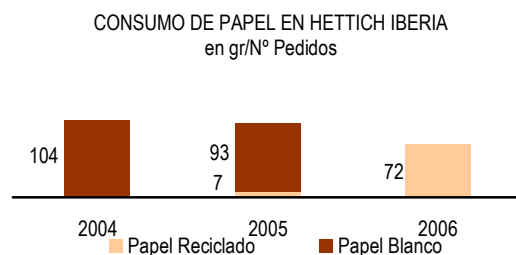
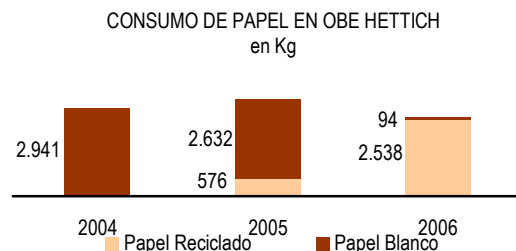


Los **Aceites**, la **Grasa** y la **Taladrina**, son utilizados en el proceso de Montaje de OBE Hettich. Su identificación, manipulación y almacenamiento están controlados a través de procedimientos internos.

La sustitución paulatina de las bombas de dosificación de aceite y grasa, y la implantación del mantenimiento preventivo TPM están contribuyendo a la reducción del consumo.

Respecto al consumo de **Papel**, en 2005 comenzamos a utilizar papel reciclado, reduciendo así su impacto medioambiental. Dispone de etiqueta ecológica, la cual nos garantiza que la materia prima empleada para su fabricación es 100% reciclado y que en su proceso de fabricación no se han empleado cloro ni sus compuestos, es decir, es Totalmente Libre de Cloro (TCF).

Paralelamente, en 2005 se adecuaron los equipos informáticos a la prevención y reutilización del papel, y se informó al personal de buenas prácticas medioambientales. Por otra parte, en Hettich Iberia se ha implantado un sistema informático en 2006 que permite la recepción de pedidos de clientes sin necesidad de consumir papel.



Los **Productos Químicos** utilizados en el proceso de Recubrimiento Electrolytico y Depuración de Aguas de OBE Hettich, disponen de medidas que son reguladas a través de procedimientos internos que garantizan la protección permanente de nuestros trabajadores, así como del entorno que nos rodea.

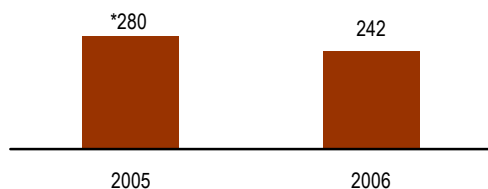
Todos los Productos Químicos están identificados a través de un *Inventario*. Las *Fichas Datos de Seguridad* de cada producto facilitadas por el proveedor, nos permiten obtener información relativa a su peligrosidad, composición, instrucciones para su manipulación y almacenamiento, etc. El personal dispone de *Instrucciones* y de *Formación* adecuada para la manipulación y actuación tanto en condiciones normales como en condiciones de emergencias.

Las instalaciones de *Almacenamiento de Productos Químicos* cumplen con la normativa aplicable. Periódicamente se chequean todos y cada uno de los elementos de los almacenes para asegurar su buen estado, según lo descrito en el *Plan de Revisiones*.

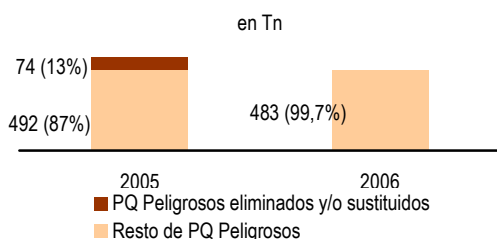
ALMACÉN DE PRODUCTOS QUÍMICOS



CONSUMO DE PRODUCTOS QUÍMICOS PELIGROSOS EN BAÑOS ELECTROLÍTICOS en Kg / Tn producido en Baños Electrolíticos

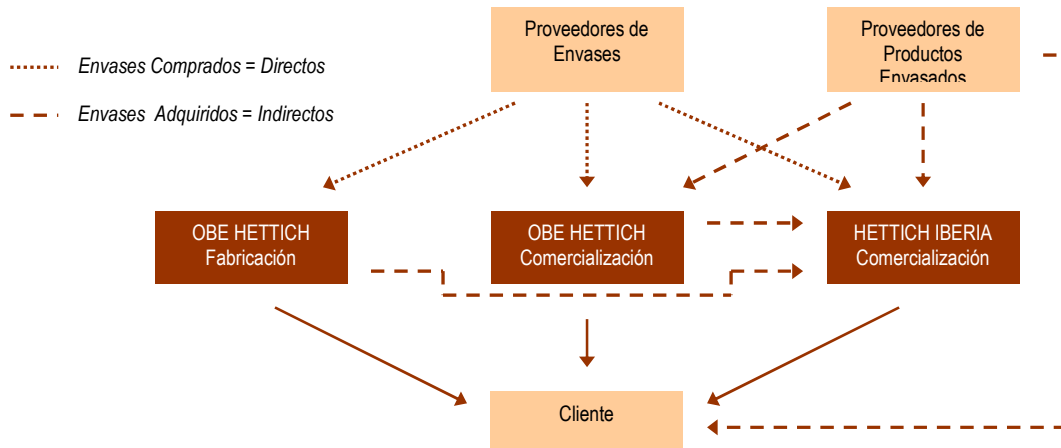


\* En 2006 el indicador de Baños Electrolíticos ha sufrido una modificación en los criterios de cálculos, no pudiendo compararse con años anteriores. Por este motivo, y a diferencia de la Declaración Medioambiental 2005, se ha adaptado el indicador de 2005 con el objeto de mostrar la evolución 2005-2006.



Con el objeto de reducir la peligrosidad de los productos químicos, durante 2005-2006, 4 productos peligrosos que suponían en 2005 el 13% en peso de todos los productos químicos peligrosos, se han eliminado y/o sustituido por otros productos no peligrosos o de menor grado de peligrosidad.

Es el caso del Ácido Crómico que se eliminó en 2005 del proceso de Baños Electrolíticos sustituyendo por otro producto de menor grado de peligrosidad. Esto nos ha permitido simplificar el proceso de depuración de aguas eliminando a su vez el uso de Bisulfito Sódico, necesario para el tratamiento del cromo en aguas residuales. Así mismo, tanto el vertido al agua como la emisión a la atmósfera de compuestos de cromo pasa de ser un aspecto insignificante a ser totalmente nula.



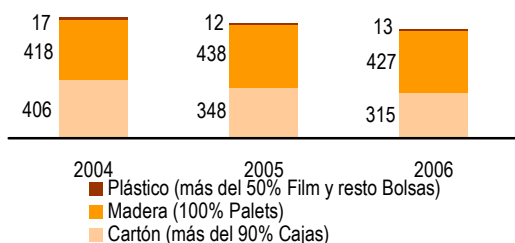
Los **Envases y Embalajes** comprados, se destinan en el caso de OBE Hettich a los productos fabricados y en menor medida a los productos del Grupo Hettich que comercializa, mientras que en el caso de Hettich Iberia se destinan a los productos del Grupo Hettich que comercializa. Estos Envases y Embalajes comprados, tienen la consideración de aspectos medioambientales directos, porque tanto OBE Hettich como Hettich Iberia ejercen un control directo sobre su gestión.

Por otra parte, para la actividad de comercialización de productos del Grupo Hettich que ejercen OBE Hettich y Hettich Iberia, se adquieren productos que ya han sido envasados por el proveedor del Grupo Hettich. En este caso, no se tiene pleno control sobre la compra de estos envases y, por lo tanto, tienen la consideración de aspectos medioambientales indirectos. Este grupo de Envases y Embalajes se tratará en el apartado de Aspectos Medioambientales Indirectos.

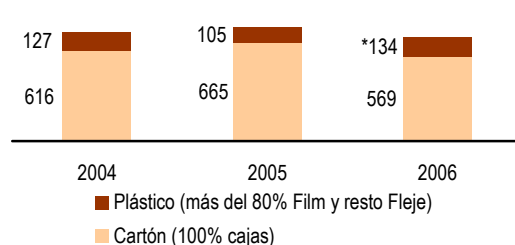
Respecto a los Envases y Embalajes comprados, en OBE Hettich se consumen principalmente cajas de cartón y palets de madera, y en menor medida bolsas y film de plástico. En Hettich Iberia, el consumo principal es de cajas de cartón seguido de film y flejes de plástico. Todos estos materiales son 100% reciclables.

Entre las diferentes medidas establecidas en el Plan Empresarial de Prevención de Envases 2004-2007 destacamos el suministro de envases reutilizables con el cliente, la eliminación de separadores en la fabricación de Bisagras, la reutilización de envases que llegan de proveedor a OBE Hettich para el empaquetado de productos en Hettich Iberia, y por último, el aumento de envíos directos desde el proveedor alemán a clientes nacionales.

CONSUMO DE CARTÓN, MADERA Y PLÁSTICO EN OBE HETTICH en Ton



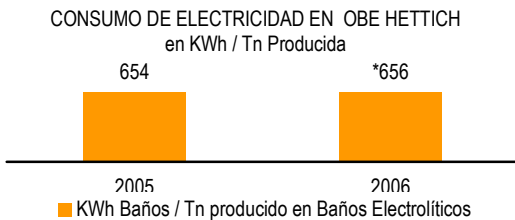
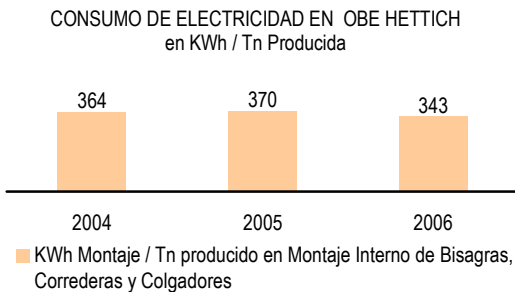
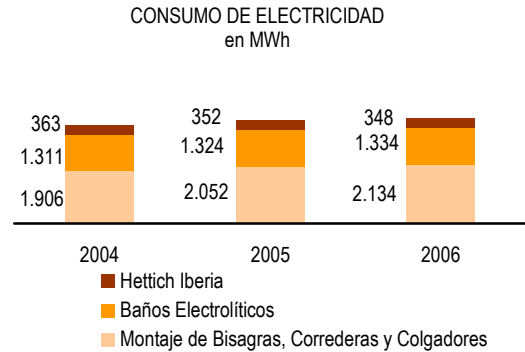
CONSUMO DE CARTÓN Y PLÁSTICO EN HETTICH IBERIA en gr / 1000 Uds Comercializadas



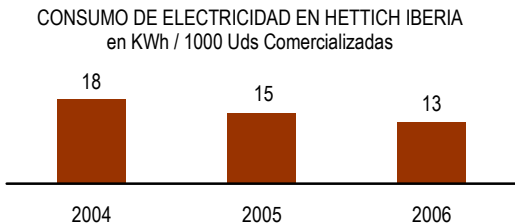
*\*Debido al aumento de la frecuencia de envío de órdenes, y por consiguiente, de la reducción del volumen de los paquetes, el consumo de film y fleje ha aumentado en el último año. No obstante, el aumento de envíos directos desde el proveedor alemán hasta el cliente nacional, reducirá el consumo de todos los envases.*

- **Consumo de Energía**

La **Electricidad** se consume principalmente en las instalaciones del proceso de Montaje de Bisagras, Correderas y Colgadores (aire comprimido, maquinaria, equipos eléctricos, iluminación, etc) y en el proceso de Baños Electrolíticos (rectificadores, equipos eléctricos, iluminación, etc.). Se estima que Hettich Iberia consume un 10% del consumo total (equipos eléctricos, iluminación, etc.).



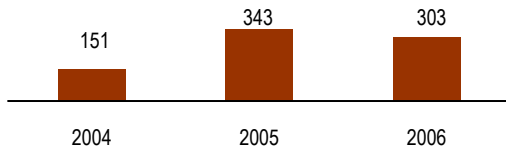
\* En 2006 el indicador de Baños Electrolíticos ha sufrido una modificación en los criterios de cálculos, no pudiendo compararse con años anteriores. Por este motivo, y a diferencia de la Declaración Medioambiental 2005, se ha adaptado el indicador de 2005 con el objeto de mostrar la evolución 2005-2006.



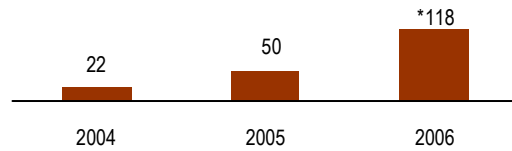
La implantación del mantenimiento preventivo TPM para la detección y reparación de fugas de aire, la optimización del consumo de electricidad en máquinas de montaje, la sustitución a sistemas de iluminación más eficientes y la comunicación al personal de buenas prácticas medioambientales han contribuido a la reducción del consumo de electricidad en el montaje de bisagras, correderas y colgadores de OBE Hettich, y en Hettich Iberia.

El **Gas Propano** se consume únicamente para el sistema de calefacción.

CONSUMO DE GAS PROPANO EN OBE HETTICH en MWh (Se toma como factor de conversión 14 KWh/Kg Propano)



CONSUMO DE GAS PROPANO EN HETTICH IBERIA en MWh (Se toma como factor de conversión 14 KWh/Kg Propano)

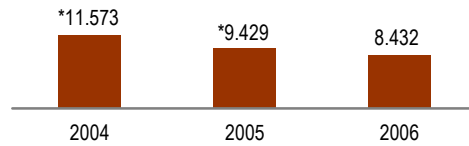


\* La ampliación de las instalaciones de Hettich Iberia ha requerido nuevas instalaciones de calefacción. No obstante, se han establecido medidas de eficiencia energética que se verán reflejadas en el próximo ejercicio.

● **Consumo de Agua**

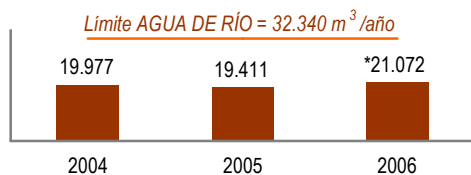
El consumo de **Agua de Red** se destina principalmente para uso industrial en los procesos de Recubrimiento Electrolytico y Depuración de Aguas Residuales de OBE Hettich y en menor medida para uso sanitario de OBE Hettich y Hettich Iberia.

CONSUMO DE AGUA DE RED en m<sup>3</sup>



\* En las Declaraciones Medioambientales anteriores el dato aportado no consideraba el consumo asociado a Hettich Iberia.

CONSUMO DE AGUA DE RÍO EN OBE HETTICH en m<sup>3</sup>

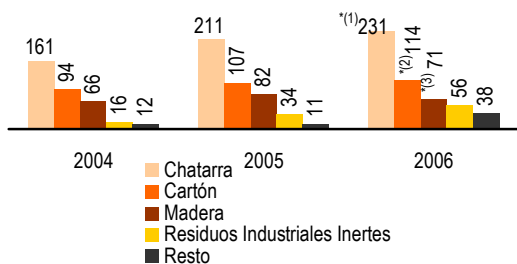


\* En 2006 el consumo de agua de río ha aumentado ligeramente debido a las limitaciones existentes para consumir agua de red. No obstante, el aprovechamiento total se encuentra aproximadamente a 2/3 del límite legal.

Debido a las limitaciones existentes para el uso en el proceso productivo de Agua de Red, ya que el municipio de Aizarnazabal no tiene capacidad de abastecimiento, se utiliza **Agua de Río** pasando previamente por un proceso de depuración.

• **Generación de Residuos**

GENERACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS  
EN OBE HETTICH y HETTICH IBERIA  
en Ton



Los **Residuos No Peligrosos** generados lo constituyen principalmente la Chatarra, el Cartón y la Madera originados en el proceso de Montaje de OBE Hettich y en el proceso de empaquetado de Hettich Iberia.

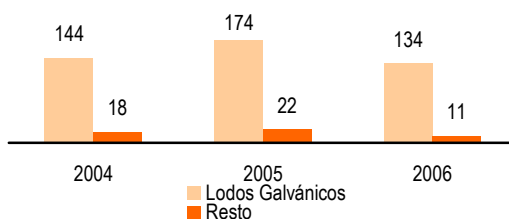
La gestión de los residuos se realiza conjuntamente entregándolos a gestores autorizados. Se estima que la generación de Residuos No Peligrosos en Hettich Iberia es inferior al 10% del total.

<sup>(1)</sup> El aumento de la generación de chatarra ha sido debido a diferentes acciones puntuales que han sido necesarias para la limpieza y mantenimiento de las instalaciones (maquinaria antigua, estanterías, ...). Por este motivo, no se ha considerado necesaria adoptar medidas correctoras.

<sup>(2)</sup> El aumento de la comercialización de productos ha supuesto un aumento en la generación de residuos de cartón y por ello se han establecido medidas de reducción. El aumento de envíos directos desde el proveedor alemán al cliente nacional reducirá la generación de envases de cartón y plástico tanto en OBE Hettich como en Hettich Iberia.

<sup>(3)</sup> Debido a la falta de aportación por parte del gestor de las cantidades de residuos de madera retiradas, el dato aportado en esta Declaración es una estimación realizada en base a datos del año anterior.

GENERACIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS  
EN OBE HETTICH  
en Ton

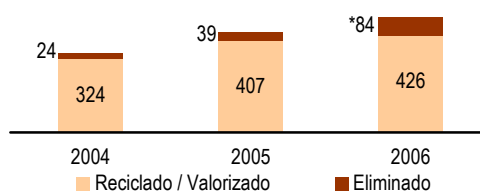


Los **Residuos Peligrosos** sin embargo, están liderados por los Lodos Galvánicos generados en el proceso de Depuración de Aguas Residuales de OBE Hettich.

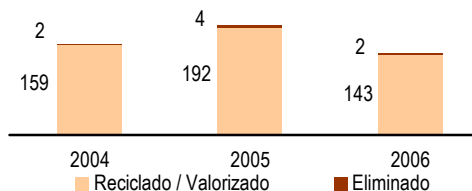
Respecto al **tratamiento final** de los residuos, continuamente se estudian las diferentes alternativas existentes en el mercado, priorizando el reciclado y la valorización, frente a la valorización energética, y éste a su vez, frente a la eliminación.

Por consiguiente y en coherencia con el Estudio de Minimización de Residuos Peligrosos 2004-2008, prácticamente el 100% de los Residuos Peligrosos y más del 85% de Residuos No Peligrosos se destinan a operaciones de reciclado y valorización en lugar de operaciones de eliminación.

DESTINO RESIDUOS NO PELIGROSOS  
en Ton



DESTINO RESIDUOS PELIGROSOS  
en Ton



\* El aumento de la generación de residuos puntuales de mantenimiento que únicamente disponen en el mercado de alternativas de Eliminación, ha disminuido ligeramente el porcentaje de Reciclado / Valorizado en comparación con años anteriores.

La **gestión** de todos y cada uno de los Residuos, desde su generación hasta el tratamiento final, está regulada mediante procedimientos internos que garantizan permanentemente el cumplimiento de toda legislación extensa y detallada existente en materia de Residuos, especialmente el de los Peligrosos.

Periódicamente se chequean el estado, la ubicación, la identificación y las medidas existentes para situaciones de emergencia de todos los recipientes de recogida y almacenes de residuos, con el objeto de asegurar su correcta segregación, manipulación, almacenamiento y transporte hasta un Gestor autorizado.

#### RECIPIENTES DE RECOGIDA SELECTIVA DE RESIDUOS



#### ALMACÉN DE RESIDUOS PELIGROSOS



• **Vertido de Aguas Residuales**



Las **Aguas Residuales Sanitarias** realizan un tratamiento biológico en las Fosas Sépticas antes de ser vertidas al río Urola.

Las **Aguas Residuales Industriales** generadas en el proceso de Recubrimiento Electrolítico, disponen de un sistema de depuración combinado, que consiste en someter las aguas más concentradas a un tratamiento físico-químico antes de ser vertidas al río Urola, mientras que las aguas menos concentradas se someten a un tratamiento de desmineralización, permitiendo la reutilización de dichas aguas en el proceso productivo.

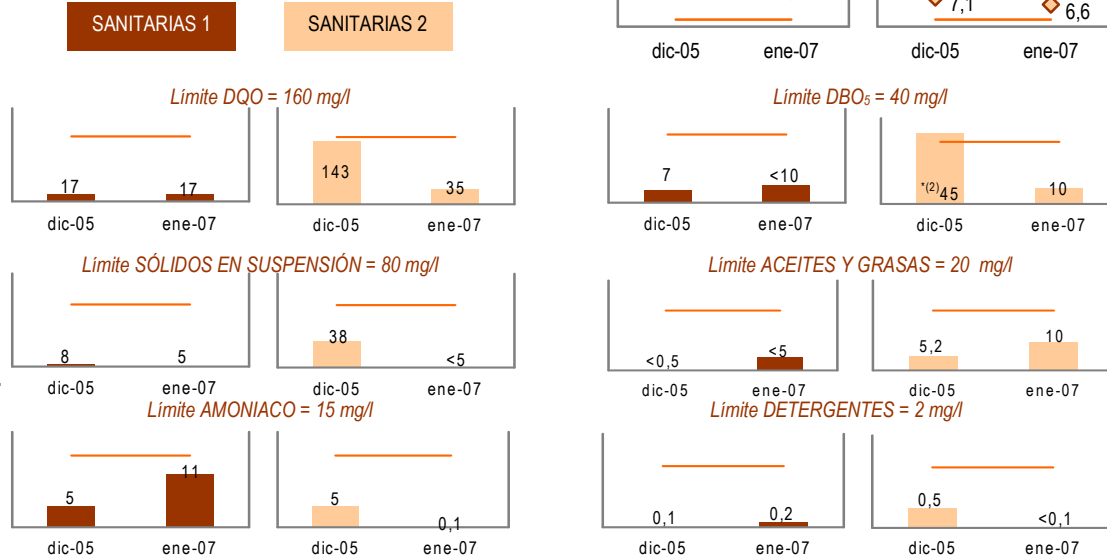
La **gestión** de todos los sistemas de tratamiento está regulada a través de procedimientos internos, excepto la Fosa Séptica Municipal que es gestionada a través del ayuntamiento. Se realizan analíticas externas por un Organismo de Control Autorizado de las Aguas Industriales y Sanitarias. Existen dispositivos de actuación para corregir y/o prevenir cualquier anomalía

detectada, incluyendo la parada del proceso productivo en situaciones de emergencia.

Según los **resultados analíticos** externos del 2006, no se han registrado incumplimientos legales, excepto puntualmente con los sulfatos de las Aguas Industriales. Por este motivo se establecieron las acciones correctoras oportunas en la planta físico-química reparando la instalación del proceso de oxidación de cianuro que han dado lugar a la desaparición total del problema.

Por otra parte, la eliminación del ácido crómico del proceso de baños electrolíticos ha supuesto una mejora muy significativa en el vertido de aguas residuales, ya que ha simplificado el proceso de depuración de aguas, eliminado el tratamiento de cromo. De esta manera, el vertido al agua de compuestos de cromo ha pasado de ser un aspecto insignificante a ser totalmente nulo.

RESULTADOS DE LAS ANALÍTICAS EXTERNAS REALIZADAS EN 2005 Y <sup>(1)</sup>2006 DE LAS AGUAS SANITARIAS



<sup>(3)</sup>mín 5

<sup>(3)</sup>mín 0,5

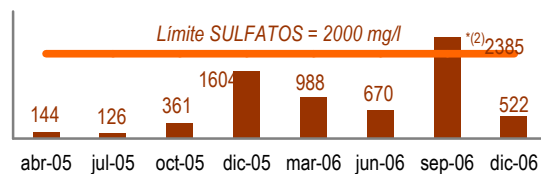
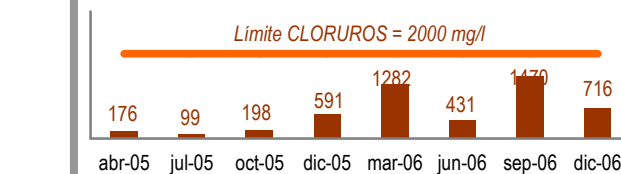
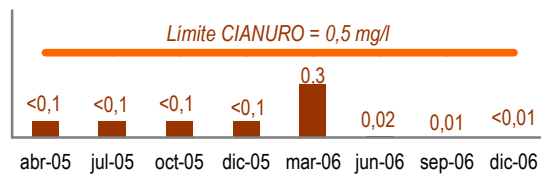
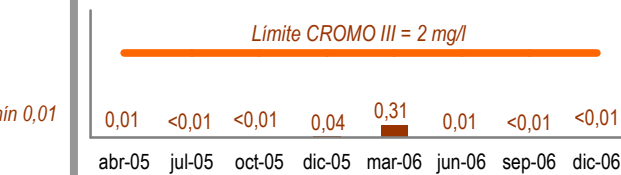
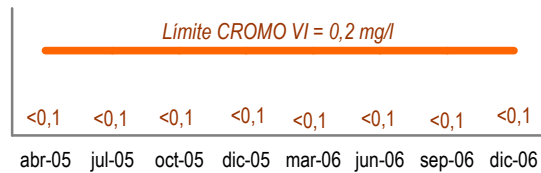
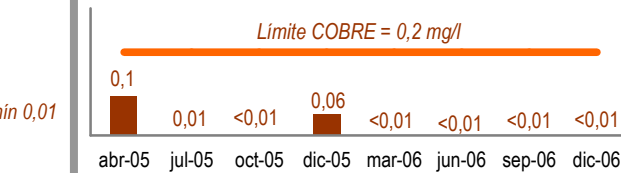
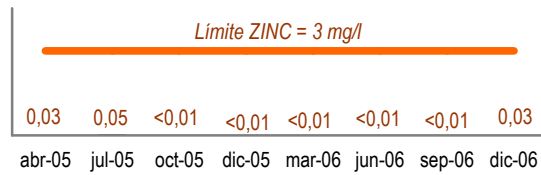
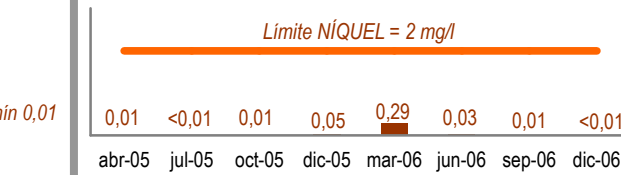
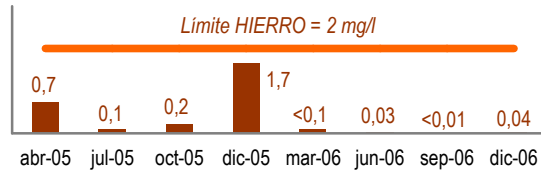
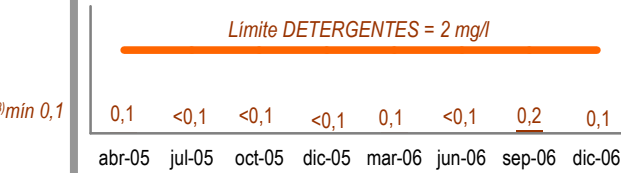
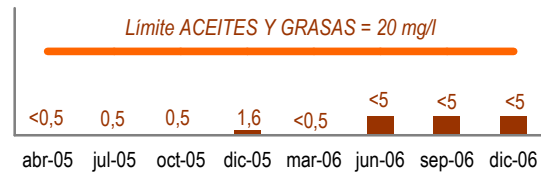
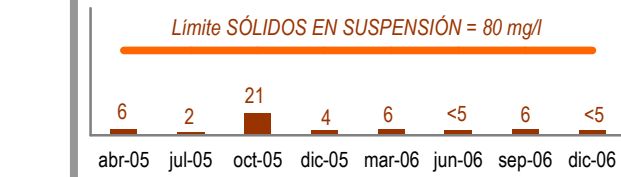
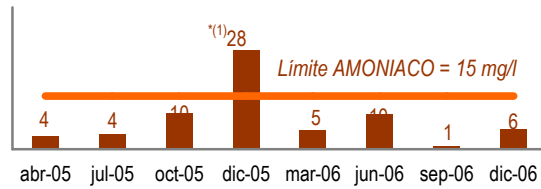
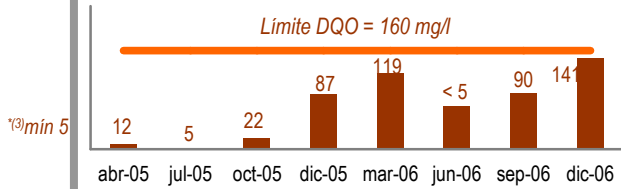
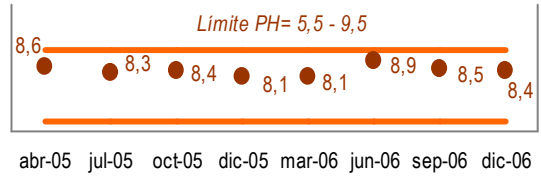
<sup>(3)</sup>mín 0,1

<sup>(1)</sup> Debido a acciones de mantenimiento en diciembre de 2006, las analíticas anuales reglamentarias se retrasó hasta enero 2007.

<sup>(2)</sup> Desviación puntual aclarado en la Declaración Medioambiental 2005.

<sup>(3)</sup> Los resultados analíticos de algunos parámetros se expresan hasta un valor mínimo, no pudiendo conocer con exactitud el valor real si se encuentra bajo dicho valor mínimo.

RESULTADOS DE LAS ANALÍTICAS EXTERNAS REALIZADAS EN 2005 Y 2006 DE LAS AGUAS INDUSTRIALES



<sup>(1)</sup> Desviación puntual aclarado en la Declaración Medioambiental 2005.

<sup>(2)</sup> Desviación puntual aclarado en la página anterior.

<sup>(3)</sup> Los resultados analíticos de algunos parámetros se expresan hasta un valor mínimo, no pudiendo conocer con exactitud el valor real si se encuentra bajo dicho valor mínimo.

## • Emisiones a la Atmósfera

Disponemos de 2 **Focos Industriales** clasificados como grupo C que recogen y emiten los gases procedentes del proceso de Recubrimiento Electrolítico de OBE Hettich. Cada 5 años se realizan analíticas de cada uno de los focos, tal y como establece la legislación aplicable, resultando favorables las mediciones realizadas tanto en el año 2001 como en el 2006. Al igual que en el vertido de aguas residuales, la eliminación del ácido crómico del proceso de baños electrolíticos también ha supuesto una mejora en la emisión de contaminantes a la atmósfera. De esta manera, y al igual que en el vertido al agua, la emisión a la atmósfera de compuestos de cromo ha pasado de ser un aspecto insignificante a ser totalmente nulo.

Por otra parte, disponemos de 6 **Focos de Calderas y Generadores de Aire** procedentes del sistema de calefacción, 2 de ellos pertenecen a OBE Hettich y los otros 4 a Hettich Iberia. La gestión y mantenimiento de dichas instalaciones está regulado a través de normativa específica de seguridad industrial.

RESULTADOS DE LAS MEDICIONES REALIZADAS EN 2001 y 2006

Parámetros	Foco Industrial 1		Foco Industrial 2		Límites	Unidades
	2001	2006	2001	2006		
<sup>(1)</sup> Monóxido de Carbono	<20	5	<20	5	< 500	ppm
<sup>(1)</sup> Óxidos de Nitrógeno	<15	5	<15	5	< 300	ppm
<sup>(1)</sup> Óxidos de Azufre	<20	5	<20	5	< 1.500	ppm
Partículas	0,5	5	2,8	5	< 150	mg/Nm <sup>3</sup>
<sup>(1)</sup> Cloro	<21	2	<21	2	< 230	mg/Nm <sup>3</sup>
<sup>(2)</sup> Fluoruros	<0,07	2	<0,07	2	< 80	mg/Nm <sup>3</sup>
<sup>(1)</sup> Cromo	<7,1	2	<7,1	1	---	µg/Nm <sup>3</sup>
<sup>(1)</sup> Níquel	<21,2	7	<14,3	12	---	µg/Nm <sup>3</sup>
<sup>(3)</sup> Cianuro	<0,4	0,00004	<0,4	0,00001	---	g/Nm <sup>3</sup>
<sup>(1)</sup> Ácido Sulfúrico	<0,01	2	0,3	1	---	mg/Nm <sup>3</sup>

<sup>(1)</sup> Los resultados analíticos de algunos parámetros del 2001 se expresan hasta un valor mínimo, no pudiendo conocer con exactitud el valor real si se encuentra bajo dicho valor. Si comparamos con las del 2006 se observa que la mayoría de los parámetros no han aumentado.

<sup>(2)</sup> Como ácido fluorhídrico

<sup>(3)</sup> Como ácido cianhídrico

## • Generación de Ruido

La generación de Ruido corresponde mayoritariamente a OBE Hettich, debido a que Hettich Iberia dispone de maquinaria ligera.

Cada 5 años se realizan mediciones de Ruido Ambiental resultando satisfactorias las últimas mediciones realizadas tanto en el año 2001 como en el 2006.

RESULTADOS DE LAS MEDICIONES REALIZADAS EN 2001 y 2006

	Actividades industriales contiguas		<sup>(1)</sup> Viviendas más próximas a suelo urbano residencial								Niveles Continuos Equivalentes (Leq) en dB(A)
	Estación N°1		Estación N°2		Estación N°3		Estación N°4		Estación N°5		
	2001	2006	2001	2006	2001	2006	2001	2006	2001	2006	
Diurno 8 – 22h	---	---	59.0	44.9	52.8	46.7	52.0	53.9	52.8	<sup>(2)</sup>	40
	59.1	58.9	---	---	---	---	---	---	---	---	60
Nocturno 22 – 8 h	---	---	49.9	43.2	48.9	43.8	46.7	48.1	52.5	<sup>(2)</sup>	30
	57.9	57.9	---	---	---	---	---	---	---	---	60

	Actividades industriales contiguas		<sup>(1)</sup> Viviendas más próximas a suelo urbano residencial								Valores Máximos Punta en dB(A)
	Estación N°1		Estación N°2		Estación N°3		Estación N°4		Estación N°5		
	2001	2006	2001	2006	2001	2006	2001	2006	2001	2006	
Diurno 8 – 22h	---	---	66.4	49.4	61.8	52.3	57.8	63.3	59.8	---	45
	64.8	64.5	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Nocturno 22 – 8 h	---	---	57.6	43.2	59.1	43.8	58.7	48.1	58.4	---	35
	66.7	57.9	---	---	---	---	---	---	---	---	---

<sup>(1)</sup> Considerando que los niveles de ruido medidos en viviendas ha sido en el exterior y que según la Norma Básica de Edificación considera que las viviendas deben tener un nivel mínimo de aislamiento acústico de 30 dB, se llega a la conclusión que el nivel de ruido producido por OBE Hettich está por debajo de lo exigido y por lo tanto cumple con lo exigido.

<sup>(2)</sup> Según las mediciones realizadas no se ha podido asociar ningún valor a OBE Hettich debido al nivel de ruido de fondo.

## ASPECTOS INDIRECTOS

- **Adquisición de Envases de Producto de Proveedor**

La mayoría de estos productos envasados por el Proveedor del Grupo Hettich pasan por nuestras instalaciones para ser reempaquetados, y el resto va directamente al cliente nacional. El tipo de Envase y Embalaje que utiliza el proveedor es similar al que se utiliza en nuestras instalaciones: cajas de cartón, palets de madera y bolsas y film de plástico. Todos ellos 100% reciclables.

La gran variedad de productos que se comercializan desde OBE Hettich y Hettich Iberia, implican el uso de numerosos envases, dificultando el control de los mismos. Por este motivo, durante el 2004 se elaboró un Procedimiento para el Control y la Gestión de Envases y Residuos de Envase donde, entre otras medidas, se encuentra la definición de criterios contractuales con el Proveedor referente a la adquisición de envases de producto.

- **Envases de Producto a Clientes**

Se trata de todos los Envases y Embalajes puestos en el mercado y tienen la consideración de aspectos medioambientales indirectos porque OBE Hettich y Hettich Iberia no ejercen un control directo sobre la gestión del Envase y Embalaje una vez usado. Para minimizar el impacto medioambiental asociado a dichos Envases y Embalajes es necesario recurrir a la influencia con clientes, como por ejemplo, el suministro de productos en envases reutilizables iniciado ya en el año 2004.

- **Comportamiento Medioambiental de Proveedores y Subcontratistas**

Dentro de nuestras actividades de carácter medioambiental hemos incluido las relativas a nuestras relaciones con nuestros Proveedores y Subcontratistas, tanto de productos como de servicios. Estas actividades se orientan por un lado, a transmitir o exigir requisitos que mejoren o disminuyan aspectos medioambientales y, por otro lado, a promover propuestas y sensibilización a través y hacia ellos.

Destacamos al respecto, la Declaración de Compromiso de Proveedores del Grupo Empresarial Hettich que comunicamos a nuestros Proveedores sobre el cumplimiento de los mínimos estándar en las áreas de Trabajo, de los Social, de Seguridad y de Conservación del Medio Ambiente.

Otras acciones en este área son las evaluaciones de la calidad del comportamiento medioambiental de nuestros proveedores, con objeto de considerarlos como un valor añadido e incluirlos en nuestra valoración a la hora de nuestras adquisiciones.

- **Transporte de Producto terminado**

El Transporte y la Logística son aspectos que también se consideran desde el punto de vista medioambiental, aumentando la influencia sobre el mismo, y en las medidas para reducir el impacto generado.

## OTROS FACTORES RELATIVOS AL COMPORTAMIENTO MEDIOAMBIENTAL

- **Legislación Medioambiental**

Desde el año 2002 estamos suscritos a un Servicio externo de Actualización Legislativa en Derecho del Medio Ambiente, Calidad, Seguridad Industrial y Prevención de Riesgos Laborales. Esto nos permite identificar, acceder y actualizar todos los requisitos legales que nos aplican, y garantizar así su cumplimiento.

- **Relación con Clientes**

Con el objeto de participar activamente en toda la cadena de producción, además de la influencia medioambiental que podamos ejercer sobre nuestros proveedores y subcontratistas, queremos sensibilizar medioambientalmente a nuestros clientes. Por este motivo les informamos a todos nuestros clientes de la Política Medioambiental que adoptamos en la Compañía, así como de los certificados de medioambiente y de calidad que disponemos.

- **Formación**

Durante el 2006 se realizaron 9 cursos formativos especializados en materia Medioambiental, de Prevención de Riesgos Laborales y de Calidad. La participación fue de 56 trabajadores con una dedicación total de 476 horas y un coste de 14.631- €.

- **Emergencias**

Durante este año no se han registrado situaciones de emergencias.

- **Colaboraciones**

Hemos colaborado con diferentes iniciativas gubernamentales de las cuales destacamos:

- Acuerdo Voluntario entre el Departamento de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio del Gobierno Vasco y las Empresas firmantes de los sectores de Tratamientos Superficiales para la Mejora Ambiental de dicho sector en la CAPV. (2005-2006)
- Publicación del Caso Práctico de Excelencia Ambiental: "Aplicación de un Desengrase Biológico en Proceso de Baños Electrolíticos" (Ihobe – 2003)
- Estudios del Sector de Baños Electrolíticos del Gobierno Vasco (Limia & Martín – 1997).
- Banco de Indicadores Medioambientales (Ihobe)

## INFORMACIÓN FINAL

- **Registro**

Nº de registro: E-EU-000016  
Fecha: 28 de marzo de 2007

- **Próxima Declaración**

La presente declaración será revisada y actualizada en 2008.

- **Persona de Contacto**

**IZASKUN ALBERDI**

**OBE HETTICH S.L. en Com.**  
Pol. Industrial Etxezarreta 1  
20749 AIZARNAZABAL (Gipuzkoa)  
Tel: 943 89 72 00  
fax. 943 89 72 22  
[ialberdi@obehettich.com](mailto:ialberdi@obehettich.com)

- **Verificador Medioambiental**

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR	
<b>AENOR</b>	Asociación Española de Normalización y Certificación
DE ACUERDO AL REGLAMENTO Nº 761/2001 CON FECHA:	
Nº VERIFICADOR NACIONAL <b>E-V 0001</b>	
Firma y sello:	
<b>D. Ramón NAZ PAJARES</b> Director General de AENOR	