



INGURUMENEN DEKLARAZIOA 2006
DECLARACION MEDIOAMBIENTAL 2006

Danobat, S. Coop. - Elgoibarko Planta
Planta de Elgoibar

AURKIBIDEA / I N D I C E

A. SARRERA / INTRODUCCION

- A.1. *Ingurumeneko deklarazioaren helburua* / Objeto de la Declaración Medioambiental
- A.2. *Enpresaren aurkezpena* / Presentación de la Empresa
- A.3. *Danobat Koop. E.ren misioa* / Misión de Danobat, S. Coop.
- A.4. *Datu orokorrak eta kokapena* / Datos generales y situación
- A.5. *Prozesuak eta produktuak* / Procesos y Productos

B. INGURUMEN POLITIKA ETA INGURUMEN SISTEMAREN GESTIOA / POLITICA MEDIOAMBIENTAL Y SGMA

- B.1. *Ingurumen Politika* / Política Medioambiental
- B.2. *Ingurumen sistemaren gestiorako egitura* / Estructura documental del SGMA
- B.3. *Ingurumeneko organigrama* / Organigrama Medioambiental

C. INGURUMEN GAIAK ETA BERAIEEN ERAGINA / ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES Y SUS IMPACTOS

- C.1. *Identifikazioa eta ebaluazioa* / Identificación y evaluación

D. HELBURUAK ETA HELMUGAK / OBJETIVOS Y METAS /

- D.1. *Helburuak eta helmugak ezartzeko irizpideak* / Criterios para la fijación de objetivos y metas.
- D.2. *Ingurumen programa* / Programa Medioambiental.
- D.3. *Helburuak eta helmugak 2006* / Objetivos y metas 2006.
- D.4. *2006ko helburuen betetze mailaren balorazioa.* / Valoración del cumplimiento de los objetivos 2006.
- D.5. *2005ko Ingurumen programarekin konparaketa* / Comparación con el programa medioambiental 2005.
- D.6. *Helburuak eta helmugak 2007* / Objetivos y metas 2007.

E. INGURUMENAREN PORTAERA / COMPORTAMIENTO MEDIOAMBIENTAL

- E.1. *Adierazleak* / Indicadores
- E.2. *Ekintzak eta bilakaera* / Acciones y evolución.

F. GARAPENAK ETA AURRERAPENAK / DESARROLLOS Y AVANCES

- F.1. *Ingurumen arteko hobekuntzak produktuan* / Mejoras medioambientales en producto
- F.2. *Hornitzaile eta produktuen politika* / Políticas de proveedores y productos
- F.3. *Teknologia berriak edo berrizkuntzak* / Nuevas tecnologías o innovaciones
- F.4. *Legea betetzen dela adierazten dutenak* / Indicadores de cumplimiento legal
- F.5. *Lege/araudi berri batera egokitzeko planak* / Planes de adecuación a una nueva legislación/normativa
- F.6. *Gertaerak eta utz egiteak* / Incidentes e infracciones
- F.7. *I+G programa ingurumenaren babesea* / Programas de I+D en protección medioambiental.
- F.8. *Aurrera eramateak dakartzan kostuak* / Costes de consecución

G. ERANSKINAK / ANEXOS

- G.1. *Barne auditorien programa 3 urtera begira* / Programa de auditorías internas a 3 años.
- G.2. *Ingurumeneko Gestio Sistemaren documentu mapa* / Mapa documental del SGA

H. BALIDAZIO DATUAK / DATOS DE VALIDACION

- H.1. *Ingurumeneko egiaztatzailea* / Verificador medioambiental acreditado
- H.2. *Deklarazioaren gutxi gorabeherako data* / Fecha próxima declaración

A. INTRODUCCION / SARRERA

A.1. Ingurumeneko deklarazioaren helburua / Objeto de la Declaración Medioambiental

En cumplimiento con lo estipulado en el anexo III del Reglamento CE 761/2001 de 19 de Marzo de 2001, por el que se permite que las organizaciones se adhieran con carácter voluntario a un sistema comunitario de gestión y auditorías medioambientales (EMAS), y con el objetivo de facilitar al público y a otras partes interesadas información medioambiental respecto del impacto y el comportamiento medioambiental de nuestra organización, así como de la mejora permanente de nuestro comportamiento medioambiental, se emite en Elgoibar, a 31 de Marzo de 2007, la presente declaración medioambiental.

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

A.2. Enpresaren aurkezpena / Presentación de la Empresa

Dentro de la tradición industrial del País Vasco, las actividades relacionadas con la transformación del hierro y la pesca son dos constantes en nuestro acontecer histórico.

A mediados del siglo XIX se produce una intensa explotación de la cuenca minera vizcaína. Las actividades transformadoras alcanzan gran relieve. En los primeros años del siglo XX se inicia la construcción de máquinas-herramienta en la zona, siendo Elgoibar, en Gipuzkoa, una de las pioneras en esta actividad.

DANOBAT, S.COOP. recoge esta tradición industrial y la adapta a las circunstancias de cada época, convirtiéndose en una empresa de primer orden.

En 1954 se constituyó DANOBAT, S.COOP. para la fabricación de rectificadoras y, un año después, EGUZKI, dedicada a la fabricación de tornos revolver.

En 1968 se adquiere la empresa ACME-DEBA, radicada en Deba y desde 1961 dedicada a la fabricación de máquinas especiales y transfer, y en 1969 se compra la empresa RECTIMAK, S.A., radicada en Azkoitia y desde 1964 dedicada a la fabricación de rectificadoras. Dentro del mismo año tiene lugar la fusión y reordenación de los cuatro centros de producción anteriormente citados.

En 1992 se absorbe la cooperativa IZARRAITZ, radicada en Azkoitia y dedicada a la fabricación de sierras.

Hay que señalar que en 1959 nació Caja Laboral Popular, entidad financiera del Grupo Cooperativo (hoy MCC) asociado a la misma y que, desde 1963, DANOBAT S.COOP. era ya socio de pleno derecho.

Durante los años siguientes, DANOBAT, S.COOP. continúa su desarrollo tecnológico, alcanzando nuevos niveles de producto, lo que le permite consolidarse como la más importante empresa de España en su sector, tanto por su nivel tecnológico como por el nivel de producción, personal y capital invertido.

Sarrera honetan Danobat-ek bere burua aurkeztu, ingurumen arloko deklarazio edo adierazpenaren helburua azaldu, dituen eginkizunak erakutsi eta datu orokorrak zein kokagunea ematen ditu jakitera.

Danobat-ek berebiziko garrantzia ematen dio ingurumenaren eta lantoki-inguruak zaintzeari.

Junto con otras cooperativas del Grupo Asociado a Caja Laboral Popular, DANOBAT, S.COOP. promueve la puesta en marcha del Centro de Investigación y Desarrollo IKERLAN, y más recientemente, en 1986, promueve la creación de IDEKO, Centro de Investigación y Desarrollo especializado en máquina-herramienta.

En 1983, en la continua búsqueda de una gestión más eficaz, se pone en marcha DEBAKO (hoy Grupo DANOBAT), que engloba, junto con DANOBAT, S.COOP., a las más destacadas cooperativas fabricantes de máquinas-herramienta, lo que permite lograr una gestión empresarial más eficaz así como una actuación conjunta y aprovechamiento de sinergias en áreas fundamentales como la investigación y los mercados exteriores.

La red de ventas actual comprende, además del equipo técnico-comercial de las oficinas centrales, la Delegación de Barcelona. Para los mercados exteriores se tienen diferentes implantaciones comerciales, como en Inglaterra, Francia y U.S.A, delegaciones en Brasil y R.P. China. En el año 2002, Danobat adquirió el 100% de las acciones de la empresa alemana Overbeck, dedicada a la fabricación de rectificadoras de interiores y en el 2003, la británica Newall, especializada en los sectores aeroespacial y automoción.

Actualmente, la empresa dispone de una única planta industrial, ubicada en Elgoibar y está organizada en base a tres Divisiones que se orientan hacia la especialización en determinados productos, siempre dentro del área de la máquina-herramienta:

La organización de DANOBAT, S.COOP. cuenta con todos los medios necesarios, tanto humanos como físicos, para llevar a cabo satisfactoriamente y con la calidad exigida, el diseño, fabricación y comercialización de sus productos, con arreglo a las normas aplicables a cada uno de ellos en particular.

Al mismo tiempo, como medio imprescindible para mejorar sus productos, realiza una intensa labor de I+D mediante el centro de investigación IDEKO.

DANOBAT, S.COOP., como se ha indicado, da nombre al GRUPO DANOBAT al cual pertenece, y está integrada en la división de Máquinas Herramienta de MCC, Mondragón Corporación Cooperativa.

A.3. Danobat Koop. E. ren misioa / Misión de Danobat, S. Coop.

- DANOBAT, S. Coop. ofrece al mercado maquinaria con soluciones de tecnología avanzada, colaborando con sus clientes en el desarrollo de su competitividad.
- DANOBAT, S. Coop. con una clara vocación de internacionalización, contribuye a la satisfacción de las necesidades de sus clientes y se propone situar entre los líderes europeos, preferentemente en los sectores de automoción, aeronáutica y bienes de equipo, a los que considera sus segmentos estratégicos.
- DANOBAT, S. Coop. persigue la obtención de unos suficientes niveles de rentabilidad, como vía para mantener e incrementar, en su caso, los puestos de trabajo, retribuir adecuadamente al capital de sus socios y proporcionar a sus trabajadores unos niveles remunerativos y una calidad de vida y trabajo lo más elevados posibles, acordes con un desarrollo empresarial equilibrado a largo plazo.
- DANOBAT, S. Coop. considera que la involucración de sus socios y empleados en los procesos de mejora continua y el fomento del trabajo en equipo son elementos clave para su desarrollo empresarial.
- DANOBAT, S. Coop. contribuirá activamente al desarrollo técnico, profesional y humano de sus socios como vía para mejorar constantemente la calidad de los puestos de trabajo y la propia competitividad de la empresa.
- ***DANOBAT, S. Coop. contribuirá a la generación de riqueza, empleo e imagen del País Vasco desde una actitud de respeto permanente hacia su entorno y medio ambiente.***

- El estilo de dirección de DANOBAT, S. Coop. se caracterizará por su talante democrático, por su orientación participativa y por su flexibilidad para adaptarse a los cambios del entorno competitivo.
- DANOBAT, S. Coop., integrante del GRUPO DANOBAT, colaborará activamente en el conjunto de MCC, tendiendo a fortalecer sus instituciones como entes de supraestructura de los que deben emanar las directrices generales que marquen la filosofía de todo el Grupo Cooperativo.

A.4. Datu orokorrak eta kokapena / Datos generales y situación

Razón Social: Danobat, S. Coop.

Domicilio Social: Arriaga Kalea, 21 – 20870 ELGOIBAR (Gipuzkoa)

Dirección de la planta registrada en EMAS II:

Arriaga Kalea, 21 – 20870 ELGOIBAR

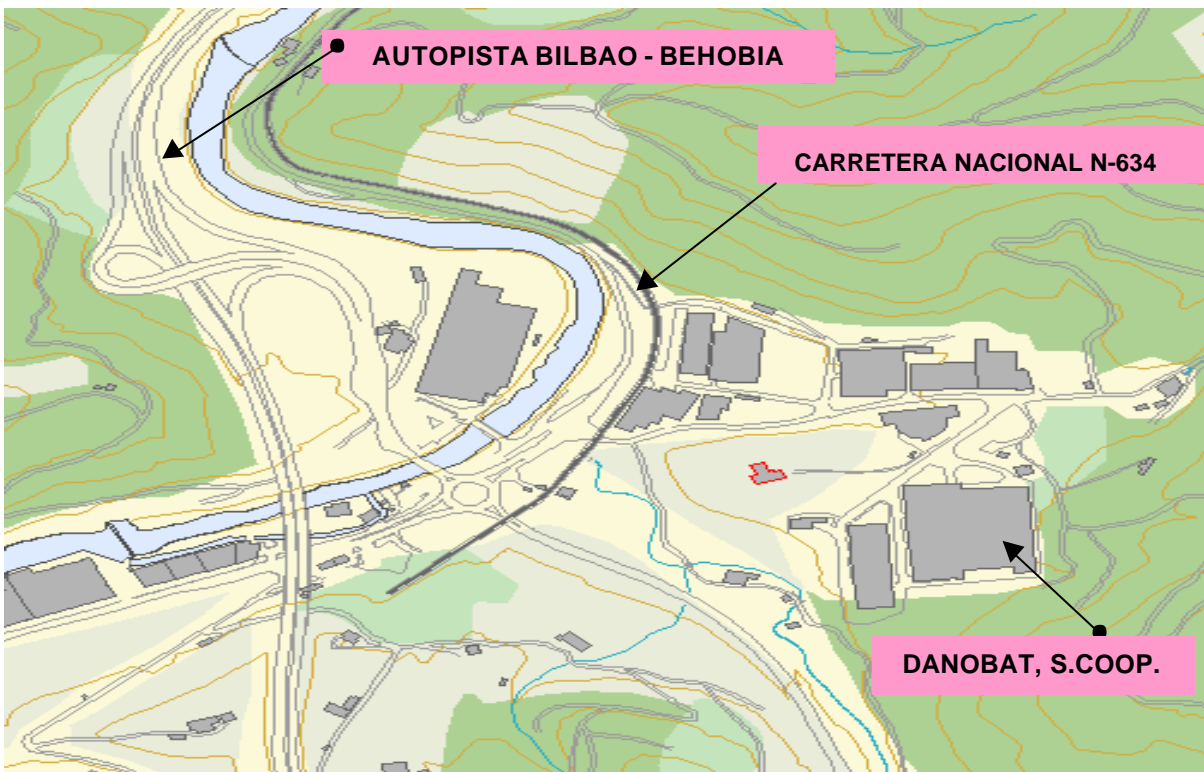
Teléfono: 943748044 --- Fax: 943743138

CNAE: 2940

C.I.F.: F-20-028809

Nº empleados: 264

Persona de contacto: Angel Azpeitia de Diego



Plano de situación de la planta de Elgoibar.

A.5. Prozesuak eta produktuak / Procesos y productos

DANOBAT, S.COOP., Planta de Elgoibar, tiene como principal actividad el diseño, aprovisionamiento, montaje y comercialización de máquinas herramienta, concretamente, rectificadoras cilíndricas y planas, rectificadoras para el sector aeroespacial, tornos horizontales y verticales, sierras, instalaciones de corte y taladrado y centros de corte.

Las tres divisiones de Producto desarrollan el proceso de montaje de las máquinas pedido de los clientes sin tener integrada ninguna sección de fabricación o mecanizado, actividad ésta que subcontratan en el Grupo Danobat o en el exterior.

Los Servicios Generales, Dirección General, Recursos Humanos, Tecnología y Calidad, Administración, etc., de Danobat, S. Coop. se encuentran, asimismo, situados en esta Planta de Elgoibar.

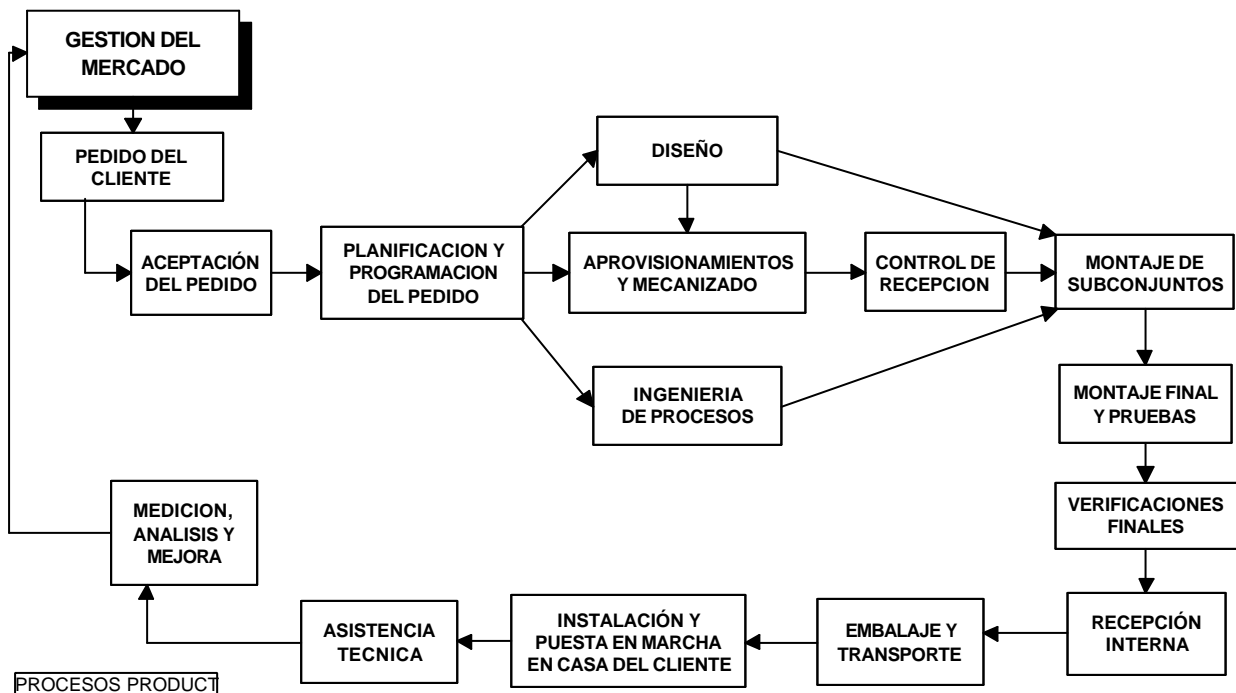
Para desarrollar esta actividad las divisiones de producto emplean, principalmente, materiales metálicos (aceros, fundición, bronce, etc.) en forma de piezas fundidas mecanizadas, chapas, perfiles, tubos, etc., así como componentes o suministros tales como, controles numéricos, depósitos hidráulicos, maniobras eléctricas, etc. El producto final son máquinas herramientas.

Las divisiones de producto pueden asemejarse a una empresa que fabrica productos unitarios, no seriados, bajo pedido, teniendo la consideración de una planta de recepción de materiales semielaborados y montaje de máquinas.

Danobat-ek Elgoibarko lantegiko ekoizte-prozesuak eta produktuak aurkezten ditu.

Elgoibarren ekoizten diren produktuak artezteko makinak, tornuak eta serrak dira, azken bezeroek emandako baldintzen arabera egiten direnak, behin eskaera edukita.

El siguiente diagrama de flujo resume el proceso productivo:



B. INGURUMEN POLITIKA ETA INGURUMEN SISTEMAREN GESTIOA / POLITICA MEDIOAMBIENTAL Y SGMA

B.1. Ingurumen politika / Política Medioambiental

La dirección de DANOBAT, S. COOP., consciente de la importancia de hacer compatible el desarrollo de su actividad con la protección del medio ambiente, establece los siguientes principios generales de actuación en materia medioambiental:

- Reducir progresivamente la utilización y generación de sustancias contaminantes hasta donde sea posible mediante la utilización de tecnologías probadas y eficientes.
- Introducir criterios medioambientales en el diseño de sus productos.
- Compromiso de cumplimiento de la legislación y reglamentación medioambiental aplicable.
- Establecer objetivos y metas medioambientales que permitan avanzar en el cumplimiento de esta Política Medioambiental teniendo como principios la mejora continua y la prevención de la contaminación.
- Concienciación, información y formación de las personas en materia de prevención de aspectos y riesgos medioambientales derivados de sus actividades.
- Fomentar entre los socios y colaboradores de Danobat, S. Coop. el espíritu de respeto hacia el medio ambiente y su compromiso de participación y colaboración en las actuaciones que en materia medioambiental se adopten.
- Mantener informado a su entorno social de las cuestiones medioambientales básicas relacionadas con su actividad, llevando a cabo para ello actuaciones de información y comunicación externa.
- Prestar atención a cuantas iniciativas públicas o privadas se planteen en la búsqueda de una mayor protección medioambiental en el ámbito de su actividad y de su entorno social.

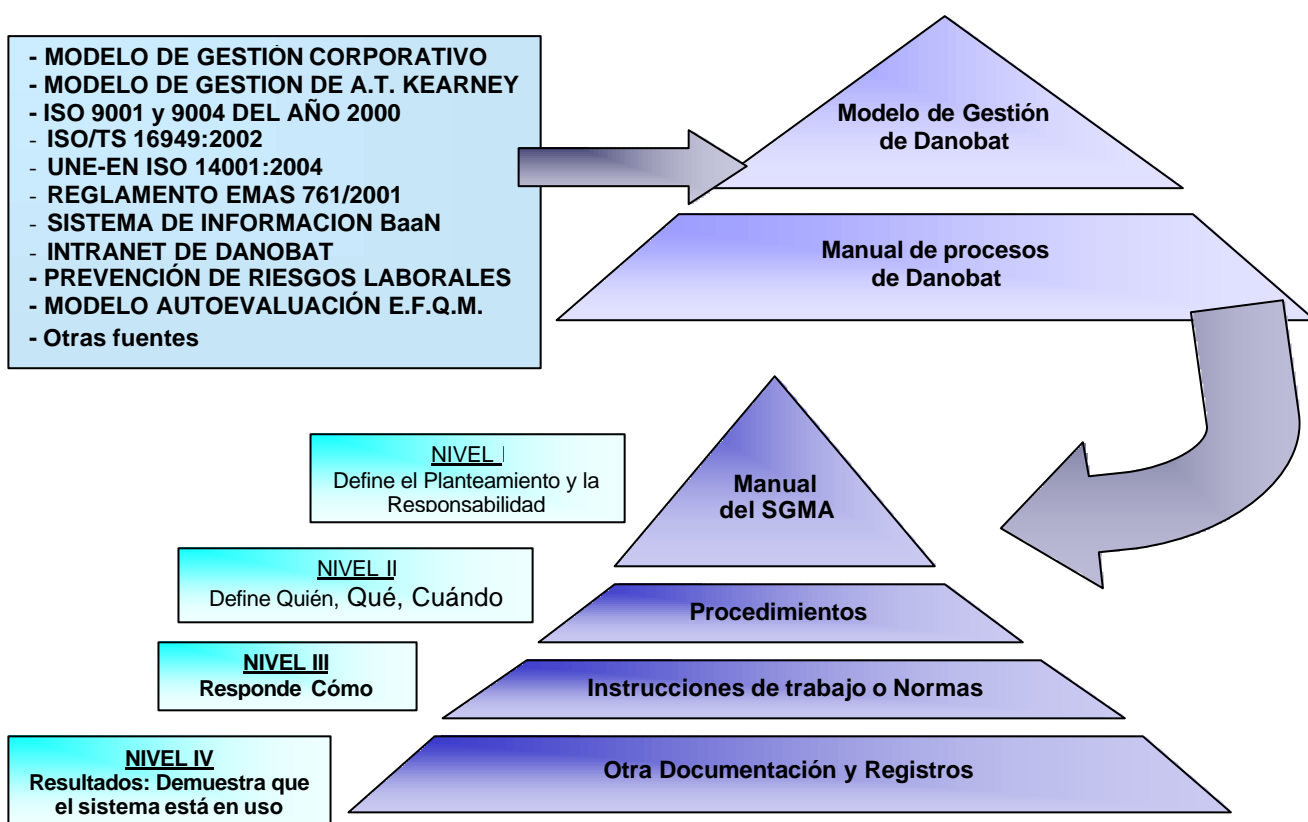
La dirección de Danobat, S. Coop. espera de todos sus integrantes la participación entusiasta en la aplicación de esta política, para que entre todos podamos demostrar a la sociedad que la actividad industrial y el medio ambiente no sólo no son enemigos, sino que se benefician mutuamente y son apoyos sólidos del propio desarrollo de la sociedad.

Atal honetan aurkezten dira Danobat-en ingurumen-politika, dokumentazio-egitura —ingurumenaren gestiorako sistemaren euskarri—, eta hori guztia betetzeko eta garatzeko dagoen antolamendu-organigrama.

Kooperatibaren ingurumen-politika ez da mugatzen ingurumena babesteko alderdiak jasotzera, ingurumen-irizpideak ere hartzen ditu kontuan azkeneko produktuak diseinatzean, naturarekin gero eta moldakorra goak izan daitezen.

Dokumentazio-egituren erreferentziak hauexek dira: kudeaketa-eredu aurreratuak eta erreferentzia-eredu onartuak.

B.2. *Ingurumen sistemaren gestiorako egitura / Estructura documental del SGMA*
(SGMA = Sistema de Gestión Medioambiental)

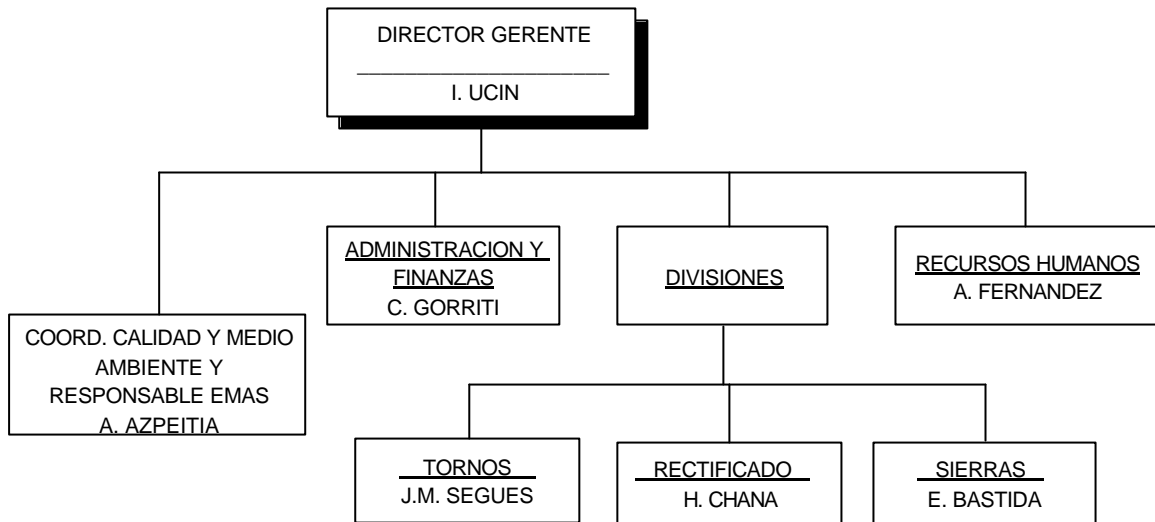


A continuación, a modo de ejemplo, se muestra un extracto del mapa documental de Danobat, S. Coop.:

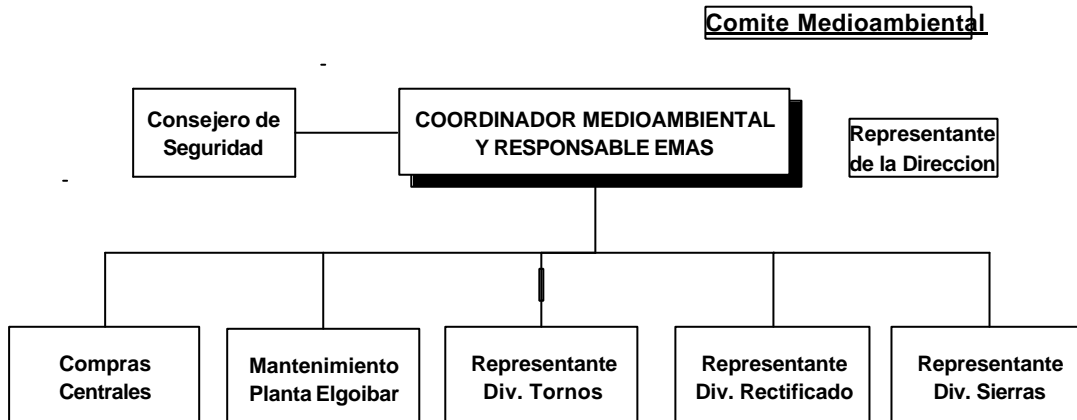
| Cap. | Manual del SGMA Edición nº 08 Marzo 2007 | Código | Procedimiento del SGMA (PMA) | Rev. Nº | Código | Norma del SGMA (NMA) | Rev. Nº |
|------|--|-----------|---|------------|--------------|---------------------------------|------------|
| 5 | POLITICA MEDIOAMBIENTAL | PMA-05.01 | POLITICA MEDIOAMBIENTAL | 3 | | | |
| 6 | PLANIFICACION | PMA-06.01 | IDENTIFICACION DE LOS ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES | 6 | | | |
| | | PMA-06.02 | EVALUACION DE LOS ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES | 8 | NMA-06.02.02 | INDICADORES MEDIOAMBIENTALES | 2 |
| | | PMA-06.03 | REQUISITOS LEGALES Y NORMATIVAS | 6 | | | |
| | | PMA-06.04 | OBJETIVOS, METAS Y PROGRAMA DE GESTION MEDIOAMBIENTAL | 5 | | | |
| | | | | | | | |
| 7 | IMPLANTACION Y FUNCIONAMIENTO | PMA-07.01 | ESTRUCTURA Y RESPONSABILIDADES | 8 | | | |
| | | P-06.02 | COMPETENCIA, TOMA DE CONCIENCIA Y FORMACIÓN | 8 | | | |
| | | P-05.09 | COMUNICACION INTERNA | 3 | | | |
| | | PMA-07.02 | COMUNICACIÓN EXTERNA | 3 | | | |

B.3. Ingurumeneko organigrama / Organigrama Medioambiental

El organigrama de DANOBAT, S.COOP. se representa en el siguiente diagrama:



Partiendo de este, la estructura del Comité Medioambiental es la siguiente:



C. INGURUMEN GAIAK ETA BERAIEK ERAGINA / ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES Y SUS IMPACTOS

C.1. Identifikazioa eta ebaluazioa / Identificación y evaluación

En el proceso de identificación de todos los aspectos medioambientales de nuestras actividades, productos y servicios, se han tenido en cuenta tanto los aspectos medioambientales directos, que son aquellos sobre los que la empresa tiene el control de la gestión, como también los aspectos indirectos, sobre los que Danobat, no tiene un pleno control de la gestión.

Asimismo, al valorar la importancia del impacto medioambiental se ha tenido en cuenta en que condiciones se ha generado el aspecto (en condiciones normales, anormales y de emergencia) y la dimensión temporal de su generación, es decir, que puedan existir debido a actividades pasadas, presentes o futuras.

El siguiente cuadro relaciona los aspectos medioambientales con sus impactos:

| RELACIÓN DE ASPECTOS - IMPACTOS MEDIOAMBIENTALES | | |
|--|--|--|
| TIPO DE ASPECTO | ASPECTO MEDIOAMBIENTAL | IMPACTO |
| EMISIONES ATMOSFERICAS | Emisiones de partículas | <ul style="list-style-type: none"> Efecto invernadero Afección a la salud humana |
| | Emisiones de COV's | <ul style="list-style-type: none"> Destrucción de la capa de ozono Smog fotoquímico |
| VERTIDOS AL AGUA Y UTILIZACIÓN DE SUELO | Vertidos de aceites y grasas | <ul style="list-style-type: none"> Mortalidad de seres vivos. Detrimiento de la Biodiversidad |
| | Vertidos de ácidos y álcalis | <ul style="list-style-type: none"> Mortalidad de seres vivos. Detrimiento de la Biodiversidad |
| | Vertidos de detergente y abonos | <ul style="list-style-type: none"> Eutrofización |
| | Vertidos de materia orgánica | <ul style="list-style-type: none"> Disminución del O2 disuelto |
| | Fugas y derrames de sustancias químicas peligrosas | <ul style="list-style-type: none"> Afección a la salud humana (por ingesta, contacto o inhalación) Contaminación del suelo |
| | Lixiviados e infiltraciones de sustancias | <ul style="list-style-type: none"> Contaminación de aguas subterráneas |
| GESTIÓN DE RESIDUOS | Lixiviación de residuos e infiltración | <ul style="list-style-type: none"> Contaminación del suelo, de aguas subterráneas y superficiales |
| | Fugas y derrames de residuos | <ul style="list-style-type: none"> Contaminación del suelo, de aguas subterráneas y superficiales |
| | Vertederos de residuos a la intemperie | <ul style="list-style-type: none"> Emisiones difusas |
| | Incorrecta manipulación y almacenamiento de residuos | <ul style="list-style-type: none"> Afección a la salud humana (por inhalación, ingesta o contacto) |
| UTILIZACIÓN DE RECURSOS NATURALES | Utilización - Consumo de recursos no renovables | <ul style="list-style-type: none"> Alteraciones de la biodiversidad Disminución de recursos naturales |

Una vez identificados los aspectos medioambientales, éstos son valorados con el fin de determinar el grado de significancia de los mismos.

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

- Criterios cuantitativos: Asociados a la magnitud (cantidad) y frecuencia de generación
- Criterios cualitativos: Asociados a la toxicidad y peligrosidad, teniendo en cuenta siempre la normativa legal aplicable.

Los criterios de evaluación de aspectos medioambientales empleados en Danobat, se encuentran a disposición del público.

Los aspectos significativos (con valores 2006) en Danobat son:

INGURUMENEAN ERAGIN ZUZENA DUTEN ALDERDIAK / ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES DIRECTOS

- Taladrina usada (RP).
- Aguas fecales (V)
- Bolsas termosoldables protección marítima (CV)

INGURUMENEAN ZEHARKAKO ERAGINA DUTEN ALDERDIAK / ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES INDIRECTOS

- Consumo de taladrina en máquinas-cliente (AP – Aspecto Producto)
- Consumo de aceites en máquinas-cliente (AP).
- Consumo de pinturas en máquinas-cliente (AP)
- Consumo de disolvente en máquinas-cliente (AP)
- Actividades de subcontratación en instalaciones ajenas (SB)

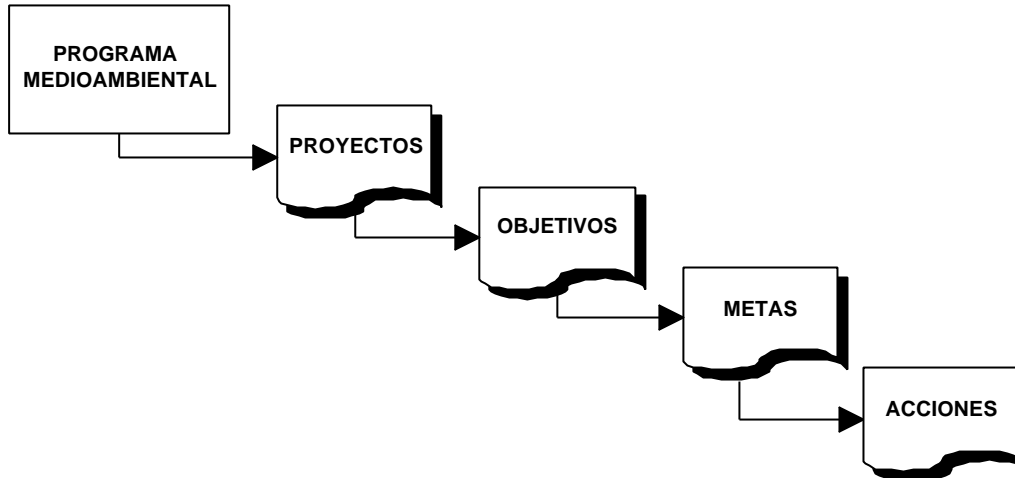
Atal honetan Danobat-en jarduera, produktu eta zerbitzuekin loturiko ingurumen-alderdiak aurkezten dira.

Alderdi horien esanahia-maila neurtzeko erabiltzen diren irizpideak azaltzen dira, eta jendeak horien berri jakiteko modua ere azaltzen da.

Azkenik, “esanguratsu” balioespena duten ingurumen-alderdiak —zuzenekoak eta zeharkakoak— zehazten dira.

D. HELBURUAK ETA HELMUGAK / OBJETIVOS Y METAS

El Programa Medioambiental en Danobat tiene la siguiente estructura:



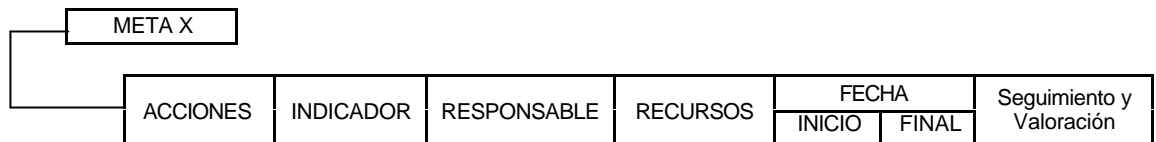
D.1. HELBURUAK ETA HELMUGAK EZARTZEKO IRIZPIDEAK / CRITERIOS PARA LA FIJACION DE OBJETIVOS Y METAS

Los criterios empleados son:

- La Revisión por la Dirección.
- El procedimiento PMA-06.04 – “Objetivos, metas y programa medioambiental”.
- El estudio de minimización de residuos peligrosos (R.D. 952/1997).
- La evaluación de aspectos medioambientales.
- El programa medioambiental 2005.
- Los recursos disponibles.
- Otras consideraciones (oportunidad, relación coste/resultados, etc.).

D.2. INGURUMEN PROGRAMA / PROGRAMA MEDIOAMBIENTAL

En Danobat, el programa medioambiental, con la estructura citada en la introducción de este apartado, es un conjunto de metas que se gestionan según los parámetros:



En función del ámbito de la acción se determina la persona responsable de gestionar la misma. El Coordinador Medioambiental realiza el seguimiento periódico del estado de las acciones.

D.3. HELBURUAK ETA HELMUGAK 2006 / OBJETIVOS Y METAS 2006

Se describen en la siguiente tabla:

| OBJETIVO | META |
|---|---|
| Reducción de residuos peligrosos en fabricación y montajes. | Reducción en la generación de taladrinas agotadas en un 20% respecto a las cifras del año 2.005 |
| | Reducción, en un 20%, en la generación de residuos peligrosos en el proceso de pintado. |
| | Estudio de reducción de las aguas de limpieza de suelos. Concentración de residuos. |
| Mejoras medioambientales de los productos comprados y de los procesos | Mejora del proceso global de pintado y los productos empleados. |
| | Mejora de las condiciones de nuestros vertidos. |
| | Mejora global en procesos y productos generales. |
| Incorporar mejoras tecnológicas medioambientales | Incorporar mejoras medioambientales en los productos de nuevo desarrollo. |
| Mejoras medioambientales en las instalaciones auxiliares | Mejora en las instalaciones auxiliares. |

El Programa Medioambiental en Danobat, considerado como un Plan de Gestión del área, incluye, además, los objetivos "Desarrollo del SGMA certificado y del registro EMAS II", "Cumplimiento de requisitos legales y reglamentarios" y "Respuesta a las partes interesadas", que al ser requisitos del sistema de gestión no se presentan en el cuadro.

Las acciones principales que dan soporte a las metas definidas son:

- Reducción en la generación de taladrinas agotadas en un 20% respecto a las cifras del año 2005
 - Adecuación válvula al equipo C&H.
 - Plan de utilización equipo C&H en las divisiones.
 - Estudio limpieza filtros.
- Reducción, en un 20%, en la generación de residuos peligrosos en el proceso de pintado.
 - Plan/estudio de reducción con los pintores.
 - Seguimiento proyecto emisión COV^{S*}.
 - Relación I+D con pintores GOIMEK.
 - Estudio pinturas al agua como residuo RI.
- Estudio de reducción de las aguas de limpieza de suelos.
 - Actualizar el estudio de factibilidad de la reducción.
 - Pruebas en Danobat o en proveedor.
 - Propuesta de Inversión
 - Plan de utilización del equipo

Danobat-ek, beste edozein erakunde aurreratuk bezala, helburuak, helmugak eta ekintzak zehaztu eta kudeatzen ditu urteko ingurumen-programa baten bidez.

Hemen programaren egitura aurkezten da, eta ezarritako helmugetara iristeko ekintzak ere zehazten dira.

Gehiago edo gutxiago garaturik 2005 eta 2006 ekitaldiak erakusten dira, eta 2007ko aurrerapena ere erakusten da.

Azkenik, zenbait alderdi esanguratsu programan ez sartzeko arrazoiak azaltzen dira.

- Mejora del proceso global de pintado y los productos empleados.
 - Incorporar un 20% de pinturas al agua en el proceso.
 - Idem de un 20% de FAST-ECO.
 - Estudio global sección/instalaciones.
 - Retomar ensayos viabilidad extractor vahos DISSOL.
 - Estudio aplicación URKI-PUR.
 - Adecuación cabina y equipos de pintura para el agua.

- Mejora de las condiciones de nuestros vertidos.
 - Conexión de nuestros vertidos al colector de la E.D.A.R. y anulación de la fosa séptica.

- Mejora global en procesos y productos generales
 - Actualización mapa de residuos e instrucciones.
 - Estudio reducción ruido externo e interno.
 - Introducción del ECODISEÑO en las Oficinas Técnicas
 - Estudio racionalización iluminación divisiones.
 - Estudio consumo de papel en oficinas.
 - Definir ubicación contenedores en las plantas.
 - Seguimiento proceso actualización aguas de captación.
 - Control consumo gas placas radiantes.
 - Definir proceso, medios, etc. para limpieza de grupos con KARCHER.

- Incorporar mejoras medioambientales en los productos de nuevo desarrollo.
 - Actualización del procedimiento “Desarrollo e Innovación de Producto”.
 - Estudio aplicación depuradoras ecológicas.
 - Seguimiento proyectos europeos de Ideko.

- Mejora en las instalaciones auxiliares
 - Estudio e implantación de la Seguridad Vial.
 - Estudio filtraciones depósito D+S y montaje Tornos.
 - Estudio conducciones BIE^S (internas y externas).
 - Estudio red alcantarillado zona calle Tornos.
 - Estudio circuitos aire comprimido, sus fugas y posible individualización por plantas.
 - Seguimiento proyecto almacenes RPs y aceites/grasas.

D.4. 2006KO HELBURUEN BETETZE MAILAREN BALORAZIOA / VALORACION DEL CUMPLIMIENTO DE LOS OBJETIVOS 2006.

De las metas descritas en el apartado anterior, solamente ha sido cumplida, en su totalidad, la denominada “Incorporar mejoras ambientales en los productos de nuevo desarrollo”.

A continuación, detallamos los motivos por los que no han sido conseguidas las metas y sus acciones:

- Reducción en la generación de taladrinas agotadas en un 20% respecto a las cifras del año 2005.
No hemos conseguido la meta principal (hemos quedado al 16% frente al 20% objetivo) debido a la limpieza y vaciado de las máquinas que han sido trasladadas a Goimek. Durante el 2005 fallaron las pruebas para concentrar las taladrinas y las aguas de limpiezas suelos. Hoy en día seguimos (máquina Karcher en Soraluze) con los ensayos de las aguas de limpieza.

- Reducción, en un 20%, en la generación de residuos peligrosos en el proceso de pintado
Conseguido el objetivo global (reducción de un 45,6% frente al 20% objetivo) aunque hay acciones como las de las pinturas al agua y estudios con los pintores que debemos retomar con los llegados de Sierras. Ensayos con pinturas al agua en Goimek con resultados favorables.
- Estudio de reducción de las aguas de limpieza de suelos
Continuamos con los ensayos de la máquina Karcher en Soraluze, S. Coop., por tanto, no hemos invertido en este equipo.
- Mejora del proceso global de pintado y los productos empleados
Con el proceso de traslado a Goimek, las acciones del ámbito de la pintura han quedado congeladas. No obstante, hemos ayudado a Goimek en el estudio del proceso con pinturas al agua. Proceso aprobado por Goimek, S. Coop., instalaciones y medios dispuestos para su introducción en fabricación cuando lo pidan los clientes.
- Mejora de las condiciones de nuestros vertidos
La conexión al colector está realizada, pero al no funcionar la E.D.A.R. (Estación Depuradora de Aguas Residuales), no estamos vertiendo y no podemos anular la fosa séptica.
- Mejora global en procesos y productos generales
Las acciones no cumplidas son, principalmente, acciones que se encuentran en proceso por las obras o inversiones no realizadas hasta no finalizar las obras. Como punto favorable estaría el proyecto de ECODISEÑO (Ideko – UPV – Tornos), que no ha tenido continuación práctica, aunque si ha dado información de partida al nuevo proyecto EKOMAK.
- Mejora en las instalaciones auxiliares
Quedan dos acciones pendientes de cumplimiento por las obras en la planta (seguridad vial y alcantarillado calle Tornos). Volverán a ser objetivo y meta 2007.

D.5. 2005ko INGURUMEN PROGRAMAREKIN KONPARAKETA / COMPARACION CON EL PROGRAMA MEDIOAMBIENTAL 2005

El programa medioambiental 2005 tenía como alcance las siguientes áreas:

- Desarrollo del SGMA certificado y del registro EMAS II.
- Cumplimiento de los requisitos legales y reglamentarios.
- Reducción de residuos peligrosos en fabricación y montajes.
- Respuesta a las partes interesadas.
- Mejoras ambientales en los procesos y en los productos comprados.
- Incorporación de mejoras tecnológicas ambientales en nuestros productos.
- Mejoras ambientales en las instalaciones auxiliares.

Si comparamos este programa 2005 con los objetivos y metas 2006 descritos en los apartados anteriores, comprobamos que la mayoría de los objetivos o áreas permanecen, disminuyen el número de metas relacionadas con los requisitos legales y reglamentarios debido a su implantación en años anteriores y las modificaciones en los procesos actuales corresponden a procesos consolidados susceptibles de mejora.

Aunque en el apartado E se presenta el indicador “Cumplimiento de Objetivos” adelantaremos que en el 2006 hemos alcanzado un 64% de éxito (49 acciones logradas para un total de 77 programadas). Si una meta no ha sido conseguida y se sigue considerando relevante, volverá al programa medioambiental en curso.

D.6. HELBURUAK ETA HELMUGAK 2007 / OBJETIVOS Y METAS 2007

Son los descritos a continuación:

| OBJETIVO | META | |
|--|--------|--|
| Reducción de residuos peligrosos en fabricación y montajes. | META 1 | Reducción en la generación de taladrinas agotadas en un 20% respecto a las cifras del año 2.006. |
| | META 2 | Reducción, en un 10%, en la generación de residuos peligrosos en el proceso de pintado. |
| Mejoras ambientales de los productos comprados y de los procesos | META 1 | Mejora del proceso global de pintado y los productos empleados. Incorporar un 10% de pinturas al agua y un 10% de desengrasante base agua. |
| | META 2 | Mejora de las condiciones de nuestros vertidos. Conexión a la E.D.A.R. |

Las acciones que nos deben permitir conseguir las metas así como las fechas de consecución y responsables, son:

- Reducción en la generación de taladrinas agotadas en un 20% respecto a las cifras del año 2006

| ACCIÓN | INDICADOR | RESPONS. (*) | RECURSOS | FECHA | |
|---|-------------|--------------|----------|--------|-------|
| | | | | Inicio | Final |
| Cálculo cantidad generada año 2006 | Declaración | CMA | --- | 01.07 | 02.07 |
| Adecuación válvula al equipo C&H y plan de trabajo. | Inversión | CMA | 3.000 € | 03.07 | 04.07 |
| Plan de utilización CLEAN TOWER (C&H) en las divisiones | Informe | CMA | --- | 04.07 | 06.07 |
| Estudio limpieza filtros (C&H): Visita usuarios | Informe | CMA | --- | 03.07 | 06.07 |
| Cálculo cantidad generada año 2007. | Declaración | CMA | --- | 01.08 | 02.08 |
| Informe verificación reducción prevista | Informe | CMA | --- | 02.08 | 02.08 |

(*) CMA = Coordinador Medioambiental

- Reducción, en un 10%, en la generación de residuos peligrosos en el proceso de pintado.

| ACCIÓN | INDICADOR | RESPONSABLE | RECURSOS | FECHA | |
|--|-------------|-------------|----------|--------|-------|
| | | | | Inicio | Final |
| Cálculo cantidad generada año 2006 | Declaración | CMA | --- | 01.07 | 02.07 |
| Plan/Estudio de reducción con los pintores | Informe | CMA | --- | 03.07 | 12.07 |
| Conexión – relación I+D pintores GOIMEK y proceso | Informe | CMA | --- | 01.07 | 12.07 |
| Estudio para consideración de las pinturas al agua como RI | Informe | CMA | --- | 01.07 | 12.07 |
| Cálculo cantidad generada año 2007 | Declaración | CMA | --- | 01.08 | 02.08 |
| Informe verificación de la reducción prevista | Informe | CMA | --- | 02.08 | 02.08 |

- Mejora del proceso global de pintado y los productos empleados. Incorporar un 10% de pinturas base agua y un 10% de desengrasante base agua.

| ACCIÓN | INDICADOR | RESPONSABLE | RECURSOS | FECHA | |
|--|-----------|-------------|----------|--------|-------|
| | | | | Inicio | Final |
| Estudio global de la sección/instalaciones/productos pintura | Informe | CMA | --- | 03.07 | 08.07 |
| Incorporar en el proceso un 10% de pinturas al agua (**) | Informe | CMA | --- | 03.07 | 10.07 |
| Incorporar en el proceso un 10% de FAST-ECO (**) | Informe | CMA | --- | 03.07 | 10.07 |
| Retomar ensayos viabilidad extractor vahos DISSOL u otro. | Ensayos | CMA | --- | 05.07 | 07.07 |
| Estudio de la aplicación económica del URKI-PUR (**) | Informe | CMA | --- | 09.07 | 10.07 |
| Adecuación cabina y equipos de pintura para el agua | Informe | CMA | 6.000 € | 03.07 | 12.07 |

(**) Conjugación de estas acciones entre nuestra sección de pintura y Goimek. Fast-Eco u otro desengrasante base agua.

- Mejora de las condiciones de nuestros vertidos. Conexión a la E.D.A.R.

| ACCIÓN | INDICADOR | RESPONSABLE | RECURSOS | FECHA | |
|--|-----------|-------------|----------|--------|-------|
| | | | | Inicio | Final |
| Conexión de nuestros vertidos al colector de la E.D.A.R. y anulación de la fosa séptica. (P. en Marcha E.D.A.R.) | Informe | CMA | (*) | 01.07 | 12.07 |

(*) Desconocida la inversión a la fecha de redacción. Incluida en un proyecto global (HI- MACH y aparcamientos sur).

Puede comprobarse que algunos aspectos medioambientales valorados como significativos (ver C.1) no están incluidos en el programa, objetivos y metas y al contrario, aspectos no significativos participan en acciones que dan soporte a las metas.

Las razones son varias, así, por ejemplo, sobre las aguas fecales no tenemos capacidad de maniobra, ya que su magnitud es función del número de personas y de las comidas servidas. El consumo de las bolsas termosoldables, por otro lado, depende de la composición de la facturación.

No obstante, el traslado de la antigua división de Mecanizado (Goimek, S. Coop.) a su planta de Itziar – Deba, nos debe permitir que varias acciones se cumplan sin esfuerzo aparente. Otro tanto ocurrirá con la puesta en marcha de la E.D.A.R.

Igualmente ocurre con los aspectos indirectos asociados al producto, ya que los consumos de taladrina, aceites, etc., dependen directamente del material a trabajar y el proceso definido por el cliente.

Asimismo, el aspecto ambiental indirecto “Actividades de subcontratación en instalaciones ajenas” valorado como significativo, entra en el programa ambiental 2007 como acción específica (acciones de apoyo a subcontratistas y proveedores) en el proyecto Desarrollo del SGA certificado y del Registro EMAS II, debido a las características de dichas organizaciones (poca o nula influencia de Danobat en su gestión) y sobre las que nuestra empresa hace labores de apostolado y les anima en las buenas prácticas.

En cambio, aspectos medioambientales valorados como no significativos (pastas de pintura, residuos sólidos de pintura, etc.) han sido incorporados a metas del programa por, principalmente, su encaje simple y pequeña dedicación de recursos.

Finalmente, debemos indicar que la metodología empleada para la evaluación de los aspectos ambientales, definida en nuestro procedimiento PMA-06.02 – EVALUACION DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES, será sometida a revisión con el fin de conseguir que, sobre todos los aspectos significativos tengamos posibilidad de reducir su impacto ambiental.

E. INGURUMENAREN PORTAERA / COMPORTAMIENTO MEDIOAMBIENTAL

En Danobat, el comportamiento medioambiental se gestiona y controla por medio de indicadores.

Estos indicadores son los reflejados en el CONVENIO DE COLABORACION ENTRE DANOBAT Y LA SOCIEDAD PUBLICA IHOBE, S.A., PARA LA PARTICIPACIÓN EN EL SERVICIO BANCO VASCO DE INDICADORES MEDIOAMBIENTALES. Asimismo, son empleados por Mondragón Corporación Cooperativa MCC para su Memoria de Sostenibilidad.

Su evolución y la relación con los aspectos medioambientales y los objetivos y metas de los programas medioambientales anuales, así como las acciones implantadas con éxito y las fallidas, que explican la evolución de los citados indicadores, se presentan en los siguientes apartados.

E.1. Adierazleak / Indicadores

Del total de indicadores gestionados, destacamos por su aplicación en el banco citado y por su relación con los aspectos medioambientales significativos:

KONTSUMOAK / CONSUMOS

- Consumo de gas natural
- Consumo de energía eléctrica
- Consumo de agua
- Consumo de fundición
- Consumo de embalajes
- Consumo de pinturas y productos del proceso de pintado.

HONDAKIN BIZIGABEAK / RESIDUOS INERTES

- Papel y cartón
- Plástico
- Maderas

HONDAKIN ARRISKUTSUAK / RESIDUOS PELIGROSOS

- Taladrinas o emulsiones aceitosas
- Disolventes
- Pinturas sólidas y pastosas
- Lodos de rectificado
- Envases del proceso de pintado
- Lodos de la fosa séptica
- Aguas de limpieza de suelos.

LEGE ARLOAN BETE BEHARREKOAK / CUMPLIMIENTO LEGAL

- Emisiones
- Vertidos
- Ruido externo

HELBURUAK BETETZEA / CUMPLIMIENTO DE OBJETIVOS

LEGE ARLOKO BALDINTZAK BETETZEA / CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS LEGALES

Danobat-ek jakin badaki, edozein kudeaketa eraginkor eraman nahi bada, adierazleak behar dituela, helburuen betetze-maila erakusteko, eta behar izanez gero, zuzentzeko erabakiak hartzeko.

Adierazleen bidez neurtu beharreko aldagaiak hauexek dira: kontsumoak, hondakin bizigabeak eta arriskutsuak, lege arloan bete beharrekoak, eta helburuak zein lege arloko baldintzak betetzea.

Adierazle bakoitza grafiko eta argibide-azalpen labur baten bidez erakusten da.

E.2. Ekintzak eta bilakaera / Acciones y evolución

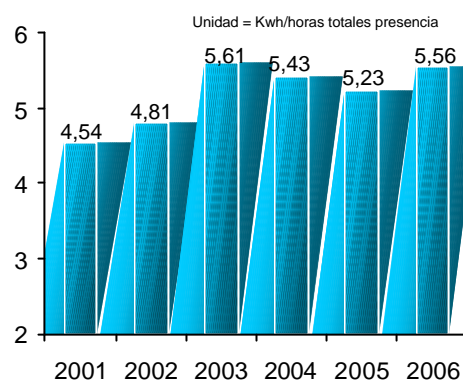
Las acciones implantadas y las que no han podido serlo, así como las que se encuentran en curso y, consecuencia de ello, la evolución de los indicadores de comportamiento es la siguiente:

CONSUMOS / KONTSUMOAK

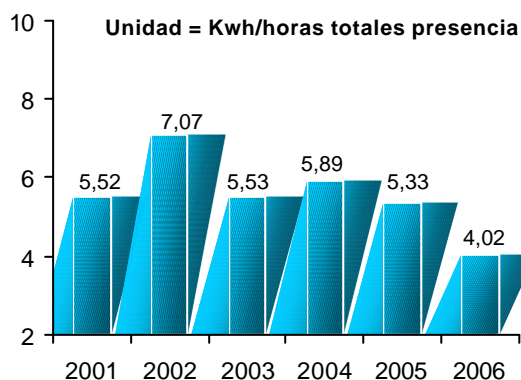
• **Gas naturala / Consumo de gas natural**

El gas natural es empleado en el proceso de pintado para el secado de las piezas en la cabina/estufa y en la calefacción de las instalaciones, así como en la cocina. Prima la calefacción, de tal forma que la reducción en el 2005 puede ser por el rigor invernal antes que por el empleo de placas radiantes en la cubierta. El traslado del personal de la planta de Deba (Marzo 2003) a la de Elgoibar, y el incremento consecuente de las horas de presencia no han podido con el consumo del gas por los rigores invernales (año 2003). En el 2004 se reduce el consumo en un 3% y un 3,7% en el 2005. En el 2006, se incrementa el consumo en un 6,3% respecto al año anterior.

En el 2007 disminuirá el consumo debido a la implantación de los tubos radiantes en las naves de Sierras.



• **Energia elektrikoa** **Consumo de energía eléctrica**



El consumo de energía eléctrica, para los mismos fines que cualquier organización industrial, en Danobat se incrementa por la etapa del proceso de cumplimentación del pedido en la que las máquinas de los clientes son sometidas a la puesta en marcha, regulación, ensayos y pruebas prácticas. La evolución de este indicador es función de la composición de la cartera de pedidos: A mayor potencia de las máquinas y a mayor duración de las pruebas y recepciones en nuestra planta, crece el consumo energético. En el año 2006, debido al traslado de las máquinas de la división de Mecanizado a Goimek, S. Coop., disminuye sensiblemente el consumo.

Atal honetan ezarritako ekintzak, ezin izan ditugunak ezarri eta ezartzeko bidean daudenak azaltzan dira.

Bertan agertzen diren irudietan ikusten dugu zein bilakaera izan duten.

- **Ura / Consumo de agua**

En los procesos productivos, el agua se emplea para la generación de taladrinas. Danobat no dispone de otras instalaciones que requieran agua para uso industrial.

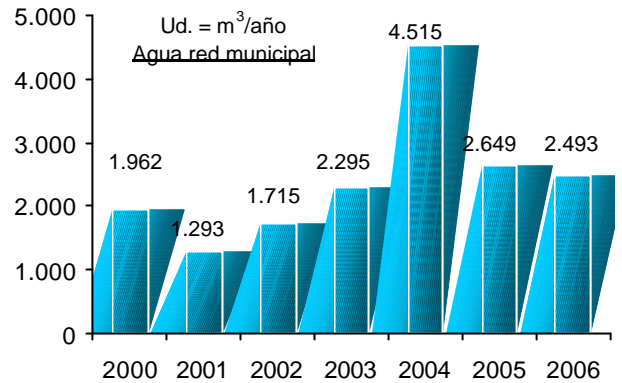
Para dar respuesta a las necesidades citadas y a las aguas de uso sanitario, cocina, vestuarios, etc., disponemos de agua de la red municipal.

En los servicios del antiguo Mecanizado y Rectificado, así como en la refrigeración de las cubiertas de las naves antiguas, se emplea agua del depósito de captación de Danobat.

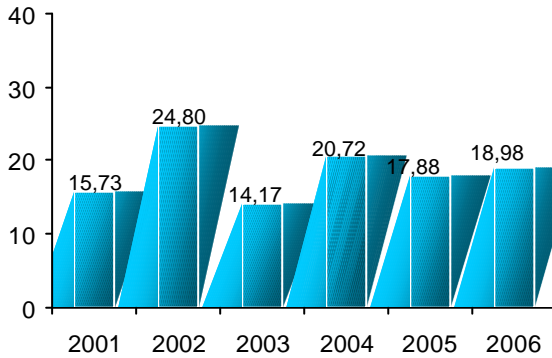
El incremento 2003 respecto al 2002 es debido a la puesta en marcha (verano 2003) de los nuevos vestuarios en Servicios Generales. Los anteriores se alimentaban con agua de captación.

El incremento de un 97% en el 2004 respecto al año anterior es debido a la necesidad de anular, de manera provisional, el suministro de agua de captación y alimentar con agua de la red municipal todas las necesidades, a causa de la avería en una válvula de comunicación.

Está previsto que desde Julio 2007 todas las necesidades de Danobat, a excepción de las cubiertas o terrazas, sean cubiertas con agua de la red municipal.



- **Burdinurtua / Consumo de fundición**



La fundición de hierro es la principal materia prima, por su volumen, empleada en las máquinas herramienta. Es la materia de las bancadas, armazones, cuerpos principales, etc.

Desde la introducción del Control Numérico, ha perdido su crítica influencia en el coste de las máquinas. Actualmente, después de validar los ensayos, el modelo de rectificadora FG tiene su armazón de granito, modelo que recibió el premio al diseño en la BIEMH-2006, entre otras características, por su seguridad y ergonomía.

La composición de la facturación (productos) influye directamente en este indicador.

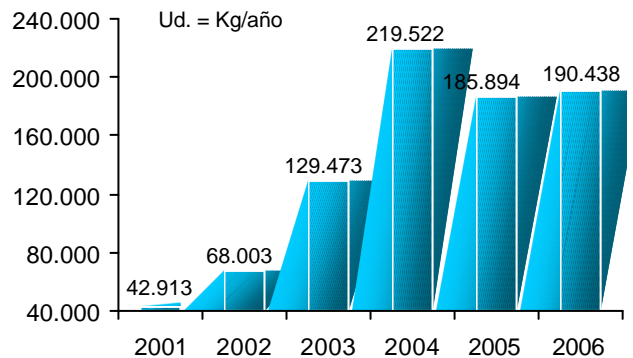
(*) Antes del 2003, valores estimados calculados a partir de las facturas de los proveedores.

- **Embalageak / Consumo de embalajes**

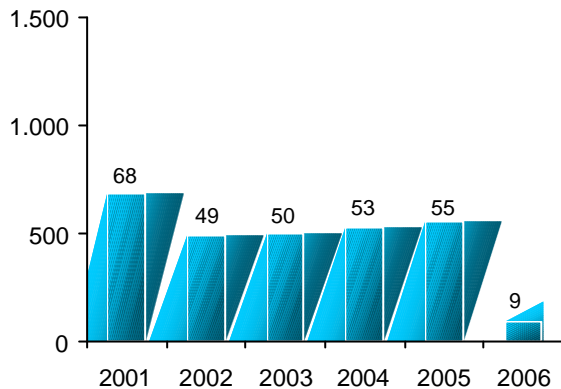
Las máquinas son expedidas a los clientes sobre camión, con embalaje tipo jaula y plásticos protectores cuando el punto de destino es el mercado europeo y nacional y con embalaje marítimo (bolsa termosoldable y caja de madera) cuando el destino requiere el envío por barco.

Debemos indicar que, con estas consideraciones, el consumo es función directa de la composición de la facturación de Danobat y que la función del embalaje es protectora, no embellecedora y debe ser considerado, por ello, un componente más del pedido.

El incremento del % de exportación en los últimos años es el motivo del incremento de los embalajes marítimos y de este indicador.



- **Pinturak eta pintaketa prozesuko produktuak**
Consumo de pinturas y productos del proceso de pintado.



Estas materias (desengrasantes, pinturas, disolventes, catalizadores, etc.) se emplean en el proceso de pintado de las máquinas y de sus componentes.

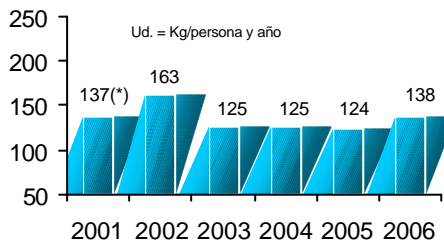
El consumo, también aquí, es función de la cifra de facturación de Danobat y, además, de la composición e importe de cada pedido. No crece en la misma proporción el importe del pedido con las necesidades de pinturas.

La introducción, ya realizada, del secado en cabina/estufa, la composición de la facturación y la mejora en la gestión de los stocks de las pinturas y el grado de aprovechamiento de éstas, son razones que favorecen el descenso/mantenimiento anual.

El mercado descenso del año 2006 es debido al traslado de los pintores, a mediados de año, a Goimek. La llegada de Sierras supone un menor consumo que se reflejará en los años próximos, igual que en el 2006.

HONDAKIN BIZIGABEAK / RESIDUOS INERTES

- **Papera eta kartoia / Papel y cartón**



Estos residuos se generan en la recepción de los componentes comprados (embalajes y envases) y el papel, en el trabajo de las oficinas.

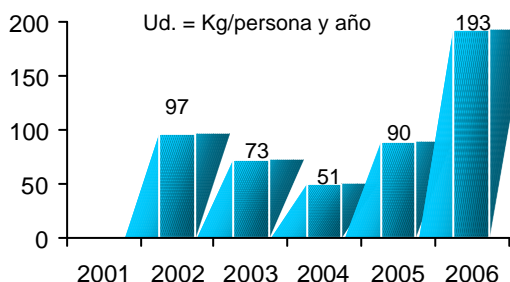
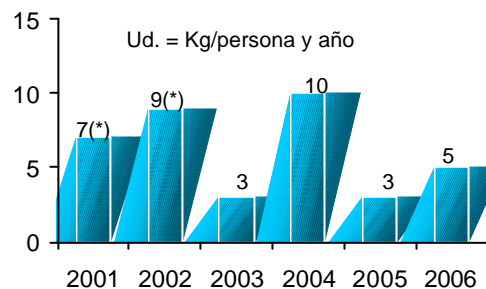
Se almacenan en un contenedor que periódicamente es retirado por el gestor para su tratamiento y reciclaje y posterior comercialización como materia prima para la industria del cartón.

(*) Valores estimados.

- **Plastikoa / Plástico**

Este residuo tiene los mismos orígenes que el papel y cartón. Se almacena en un contenedor que es retirado por el gestor para su tratamiento, reciclaje y posterior comercialización como materia prima para la industria del plástico.

(*) Valores estimados.



- **Egurra / Maderas**

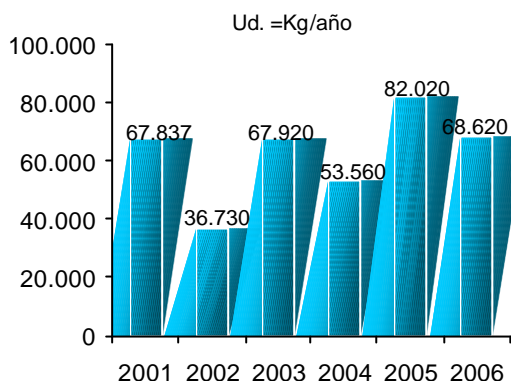
Al igual que los anteriores, se generan en la recepción de los componentes comprados (embalajes, palets, etc.).

Se almacenan en contenedor específico y el gestor que lo trata finalmente la comercializa como materia prima para la industria maderera.

El marcado incremento del 2006 respecto al 2005 fue debido a la gestión de palets y embalajes de las empresas participantes en las obras de planta.

HONDAKIN ARRISKUTSUAK/ RESIDUOS PELIGROSOS

- **Taladrinak edo emulsio koipetsuak**
Taladrinas o emulsiones aceitosas



Las taladrinas agotadas se generan en el proceso de mecanizado en húmedo en el taller auxiliar y en las máquinas pedido de los clientes durante el proceso de recepción en Danobat.

La cantidad de residuo generada depende de la composición de máquinas de la facturación, ya que sólo se produce en el mecanizado húmedo y no en el seco (aeroespacial, torneado en seco, etc.).

La inversión y puesta en marcha de un equipo recuperador de la taladrina, cuya finalidad es alargar su vida así como la aplicación de un evaporador-concentrador del residuo, nos permitirá reducir sensiblemente la cantidad de residuo gestionado.

El incremento del 2003 fue debido a la contaminación de aceites de corte en máquinas planeadoras y a una acción específica de mantenimiento correctivo en las planeadoras puente.

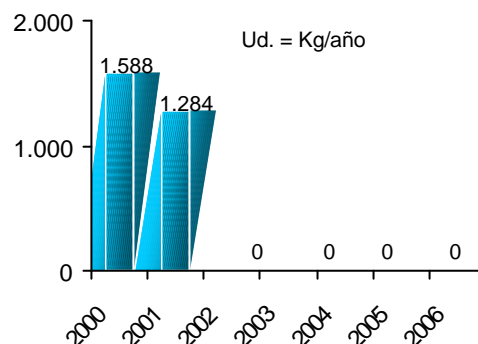
En el 2005, los resultados fallidos con la máquina concentradora de residuos y el traslado de la división de Mecanizado a Goimek (limpieza de depósitos y gestión de taladrina aún válida), ha supuesto un incremento del 53% respecto al año 2004.

En el 2006 se comienza a notar el descenso por el traslado a Goimek y aquel será más notable en próximos años.

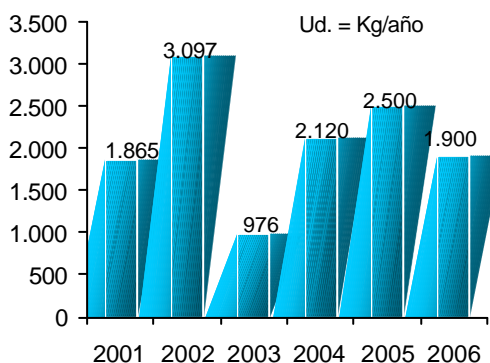
- **Disolbatzaileak / Disolventes**

Este residuo se genera en el proceso de pintado. Puede ser disolvente + desengrasante, agotado, empleado en la limpieza de piezas en las fases previas del proceso o disolvente sobrante de la mezcla con pinturas.

El empleo de la máquina recuperadora de disolventes nos permite reutilizarlo en el proceso, tendiendo a la nula generación de este residuo. Asimismo, el empleo de pinturas al agua reducirá el consumo y la generación de este elemento.



- **Pintura solidoak eta pastosoak**
Pinturas sólidas y pastosas



Como sobrantes del proceso de pintado, se generan estos residuos. La presencia de catalizador en cantidad suficiente genera la pintura sólida (limpieza depósitos y boquillas de las pistolas y recuperación del disolvente). En caso contrario se forman las pinturas pastosas.

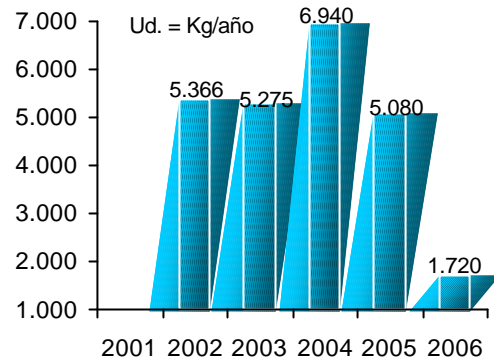
Una correcta planificación de compra y gestión de stocks facilita la reducción del residuo, mientras que la diversidad de referencias (según requisitos de los clientes) ayuda al aumento de volumen de estos residuos.

El incremento del 2002 es debido, tanto a una mejor limpieza de los envases de pintura, como a una actualización de los materiales almacenados, gestionando los obsoletos. El año 2003, llegamos a valores razonables (4,6% producto comprado).

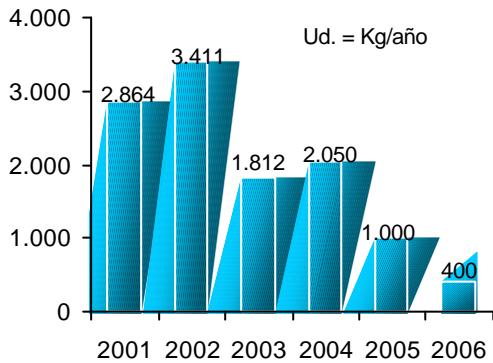
El incremento de 2004 fue debido a la gestión de producto obsoleto, al igual que en el 2005. El descenso en el 2006 es debido a la marcha de la sección de pintado a Goimek, S. Coop., aunque el producto obsoleto fue gestionado como RP en Elgoibar.

• **Artezketatko zikinkeriak / Lodos de rectificado**

Se generaban en el proceso de fabricación de piezas en nuestra división de mecanizado cuando aquellas tienen alguna etapa de la ruta en las rectificadoras planas o cilíndricas y, también, se generan en las pruebas y recepción con los clientes de las rectificadoras pedida. Gestionados en un principio como residuo inerte con destino a vertedero, hasta mediados del 2005 han sido gestionados como residuo peligroso. La aprobación del estudio de inertización de los lodos secos, permite su gestión como residuo inerte (chatarrero), motivo del descenso en el 2006 respecto a cifras 2005. Los lodos húmedos siguen siendo RP.



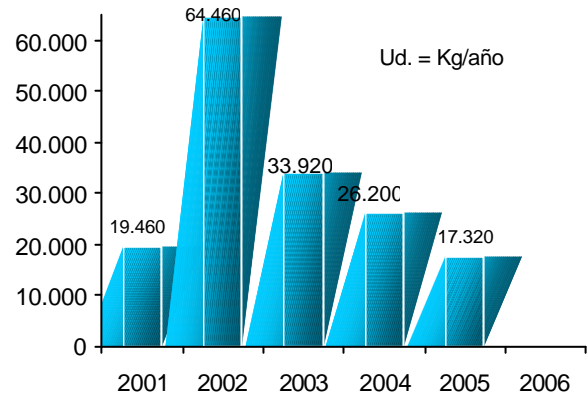
• **Pintaketa prozesuko ontziak / Envases del proceso de pintado**



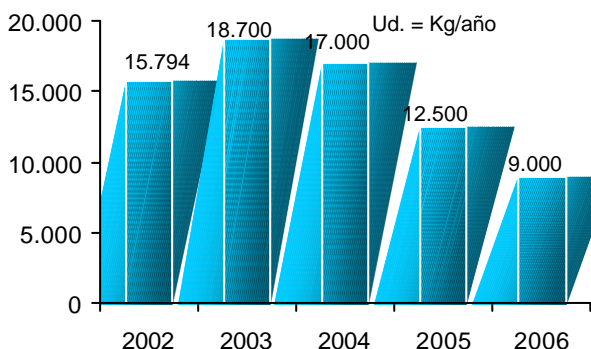
Son los envases que han contenido pinturas, catalizadores, disolventes y desengrasantes, principalmente. Una vez agotados y escurridos, se presan para reducir su volumen, se introducen en big-bags y se gestionan como RP^S. Al igual que en el caso anterior, disponemos de la aprobación del proceso de inertización para que puedan ser gestionados como chatarra (RI). Este proceso iniciado a mediados del 2005 muestra la sensible reducción respecto al 2004. En el año 2006, la cifra corresponde a envases sobre los que no se pudo aplicar el proceso de inertización (cabina-estufa en proceso de adecuación)

• **Zulo septikoko zikinkeriak / Lodos de la fosa séptica**

Generados en el proceso de funcionamiento de la cocina y del comedor y en los servicios sanitarios. Los vertidos que son exclusivamente, de aguas sanitarias, depositan los lodos en la fosa séptica de Danobat, antes de alcanzar la regata APRAIZ. La actual autorización de vertido no define una frecuencia de vaciado y limpieza de la fosa séptica, cuando la anterior si especificaba. El resultado de analíticas de vertido no conformes, nos obligó durante el año 2002 al vaciado con mayor frecuencia. La puesta en marcha de la E.D.A.R. y nuestra conexión al colector de la misma, hace que este residuo desaparezca.



• **Lurrak garbitzeko urak / Aguas de limpieza de suelos**



De la limpieza en húmedo de las secciones y pasillos de la división de mecanizado y de las áreas de montaje en las divisiones de producto, se genera este residuo. No se dispone de datos de años anteriores al 2002, tanto por ser de mayor aplicación la limpieza en seco, como por no estar implantada una adecuada gestión del residuo. El equipo evaporador/concentrador del residuo que se cita en las taladrinas agotadas, tendrá aplicación también, con este residuo. Volverá a ser acción con aplicación en el PMA-2007 tras los resultados fallidos en el 2005. El descenso en el 2006 fue debido a las obras de planta que impedían este proceso de limpieza.

LEGEA BETETZEA / CUMPLIMIENTO LEGAL

- **EMISIOAK / EMISIONES**

El traslado, ya citado en varios apartados de esta DMA, de la sección de pintura con sus medios humanos, técnicos y físicos, a Goimek, S. Coop., nos ha permitido recibir a la división de Sierras, antes en Azkoitia. Esta división dispone de una sección de pintura de menor tamaño y necesidad que la anterior.

En el último semestre del 2006 hemos procedido al mantenimiento total de la cabina-estufa a la adecuación de la antigua zona de lijado y a la instalación de 4 cabinas-pantalla para extracción y a la instalación de nuevas extracciones en las pantallas citadas y en la cabina-estufa y en el quemador de gas natural, estas últimas de mayor longitud por la mayor altura del pabellón central.

En estas fechas, finales de Marzo 2007, ha sido presentada en el Departamento de Ordenación del Territorio y Medio Ambiente, la solicitud de baja de los focos potencialmente contaminantes de la atmósfera y el informe previo sobre los focos emisiones a catalogar. El registro de este último es de fecha 1 de Marzo de 2007.

Paralelamente, el empleo de pinturas al agua, con la drástica reducción de disolventes y el traslado de la división de mecanizado a Goimek, nos permitirá cumplir con la directiva europea de COV^S traspuesta al Real Decreto 117/2003. El plazo de adecuación al R.D. 117/2003 es el 31 de Octubre de 2007.

• **ISURIAK / VERTIDOS**

Los vertidos en Danobat, hasta el 16 de Marzo 2007, se realizaban a través de su paso por una fosa séptica y corresponden, exclusivamente, a aguas sanitarias y aguas procedentes de la cocina. Las aguas de uso industrial corresponden al agua del separador de agua/aceite de compresores que por sus características se vierten a través de la red de pluviales.

A partir de la fecha indicada, nuestros vertidos están conectados al colector de la E.D.A.R.

El año 2002, la Dirección de Aguas actualizó nuestra autorización de vertido, ampliando los límites de los parámetros y, el mismo año, se iniciaron las obras de construcción de la futura EDAR del Bajo Deba en el polígono en que está situada nuestra actividad.

Las analíticas cuatrimestrales han sido remitidas a la Dirección de Aguas de Gipuzkoa.

Los resultados correspondientes al año 2004, en VALORES REALES, se reflejan en la siguiente tabla:

| Parámetros | Unidad de medida | Límites autorización | Resultados de las analíticas | | | |
|-----------------------|----------------------|----------------------|------------------------------|----------|----------|----------|
| | | | 17.03.04 | 09.06.04 | 30.09.04 | 22.12.04 |
| pH | 1 ÷ 14 | 6 ÷ 9,5 | 6,97 | 6,58 | 6,75 | 7,47 |
| DQ0 | mg/l | < 500 | 461 | 420 | 440 | 180 |
| DB0 ₅ | mg/l | < 300 | 260 | 270 | 300 | 75 |
| Aceites y Grasas | mg/l | < 20 | 21,2 | 26 | 14,8 | 7,2 |
| Sólidos en suspensión | mg/l | < 100 | 136 | 61,6 | 45,6 | 0,8 |
| Amoniaco | mg/l | < 50 | 21,37 | 19,46 | 34,2 | 5,39 |
| Caudal | m ³ /hora | <2,5 | (**) | (**) | (**) | (**) |
| Detergentes | mg/l | < 6 | 1,86 | 5,6 | 0,72 | 0,6 |

(**) No puede medirse: Rotura fosa séptica.

En todos los casos de desviación han sido implantadas acciones correctivas.

Los resultados correspondientes al año 2005, en VALORES REALES, se reflejan en la siguiente tabla:

| Parámetros | Unidad de medida | Límites autorización | Resultados de las analíticas | | |
|-----------------------|----------------------|----------------------|------------------------------|----------|----------|
| | | | 21.04.05 | 28.07.05 | 28.11.05 |
| pH | 1 ÷ 14 | 6 ÷ 9,5 | 7,25 | 7,40 | 7,21 |
| DQ0 | mg/l | < 500 | 110 | 345,6 | 67,2 |
| DB0 ₅ | mg/l | < 300 | 100 | 300 | 44 |
| Aceites y Grasas | mg/l | < 20 | 7,8 | 17,6 | 15,2 |
| Sólidos en suspensión | mg/l | < 100 | 50,8 | 103 | 46 |
| Amoniaco | mg/l | < 50 | 7,1 | 12,94 | 2,97 |
| Caudal | m ³ /hora | <2,5 | (**) | (**) | (**) |
| Detergentes | mg/l | < 6 | 0,56 | 0,79 | 0,16 |

(**) No puede medirse: Rotura fosa séptica.

En todos los casos de desviación han sido implantadas acciones correctivas.

Los resultados correspondientes al año 2006, en VALORES REALES, se reflejan en la siguiente tabla:

| Parámetro | Límites | Muestra 07.04.2006 | Muestra 28.07.06 | Muestra 12.12.06 |
|--|---------|--------------------|------------------|------------------|
| Sólidos en suspensión (mg/l) | < 100 | 25,2 | 17,6 | 91,17 |
| D.Q.O. (mg/L) | < 500 | 326,4 | 153,6 | 230 |
| D.B.0 ₅ (mgO ₂ /l) | < 300 | 120 | 140 | 140 |
| Amonio (mg/l) | < 50 | 32,71 | 11 | 48,64 |
| pH | 6 ÷ 9,5 | 6,73 | 7,20 | 7,23 |
| Aceites y grasas (mg/l) | < 20 | 18,5 | < 5 | 10 |
| Detergentes (mg/l) | < 6 | 0,6 | 0,8 | 4,11 |
| Caudal (m ³ /h) | < 2,5 | (**) | (**) | (**) |

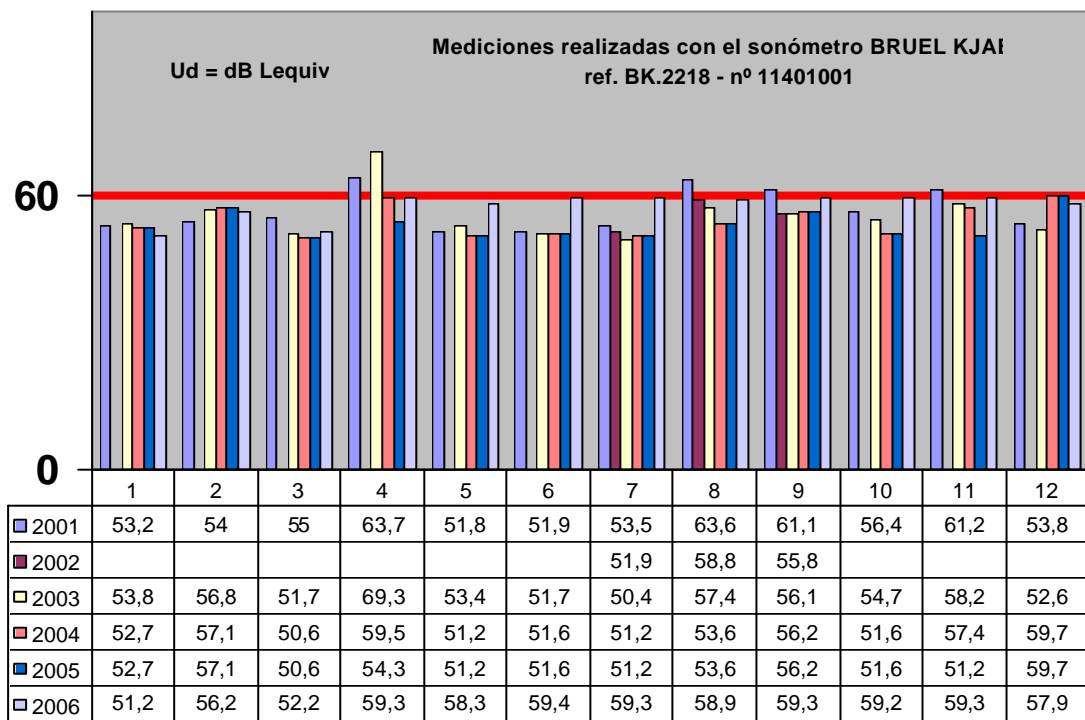
(**) No puede medirse: Rotura fosa séptica.

• **KANPOKO ZARATA / RUIDO EXTERNO**

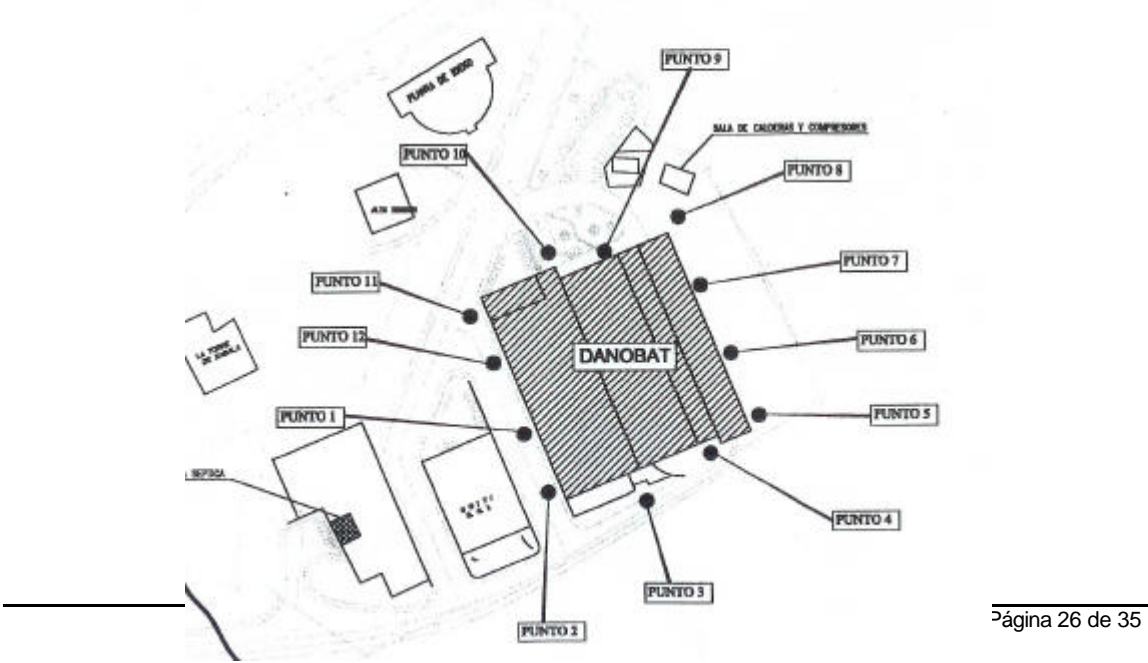
La actividad de fabricación y montaje de máquina herramienta, como es nuestro caso, no genera problemas en este apartado. Además, al estar situados en un polígono industrial, alejados de las viviendas y del casco urbano, nos permite cumplir con los límites autoexigidos (60 dBA) por Danobat y según legislación vigente.

Como en apartados posteriores se indica, el control de este parámetro está directamente relacionado con las máquinas que servimos a nuestros clientes y el cumplimiento de los límites requeridos, está fuertemente enraizado en nuestros departamentos técnicos y trabajamos en proyectos I+D tendentes a reducir el nivel del ruido de nuestras máquinas.

El cambio a compresores de tornillo, el cambio del extractor de la estufa de pintado, el paso de 2 a 1 foco en esta extracción y el consiguiente refuerzo constructivo, así como, la medición en el límite de la parcela, nos ha permitido conseguir los valores actuales. Asimismo, la salida de Goimek (antigua división de Mecanizado) reducirá el nivel de ruido en la planta.



En el croquis siguiente, se indican los puntos/zonas de medición:



HELBURUEN BETETZE MAILA / CUMPLIMIENTO DE OBJETIVOS

El programa medioambiental, como se detalla en el capítulo D, se despliega hasta el nivel inferior de las ACCIONES.

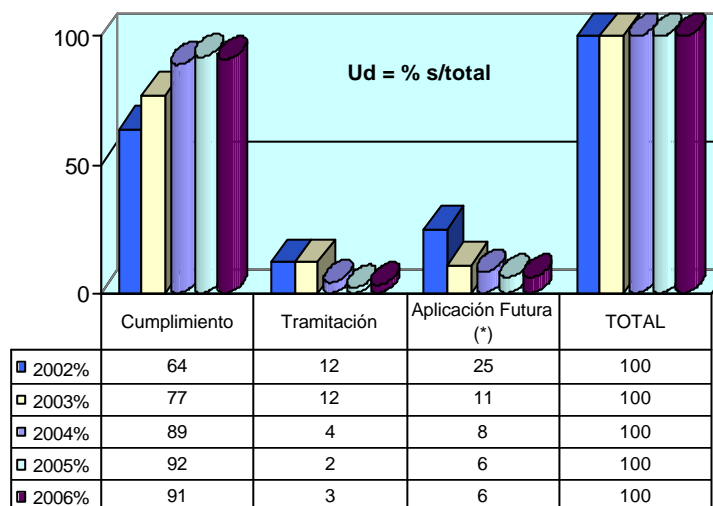
Este indicador presenta el porcentaje de acciones culminadas con éxito respecto al total de acciones del programa anual.

| | 2002 | 2003 | 2004 | 2005 | 2006 |
|--------------------------|------|------|------|------|------|
| Nº acciones cumplidas | 58 | 43 | 44 | 47 | 49 |
| Nº acciones del programa | 87 | 74 | 74 | 80 | 77 |
| Cumplimiento objetivos | 67% | 58% | 59% | 59% | 64% |

En el apartado D.4. – Valoración del cumplimiento de los objetivos 2006, se realiza el descargo, justificando los motivos, bien del retraso en la implantación, bien de los resultados fallidos.

LEGEAREN BALDINTZEN BETETZE MAILA / CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS LEGALES

En el gráfico anexo presentamos este indicador que relaciona los requisitos cumplidos más los que se encuentran en tramitación, respecto al total de requisitos aplicables a Danobat, expresado en %.



(*) Aplicación futura o en fase de análisis. Por ejemplo, R.D. 117/2003

Legeak ere baldintza batzuk bete beharra eskatzen digu, eta betetzen saiatzen gara.

F. GARAPENAK ETA AURRERAPENAK / DESARROLLOS Y AVANCES

Aunque algunos de ellos han sido comentados en capítulo anterior al tratar el Programa Medioambiental y del comportamiento, volverán a ser presentados en los siguientes apartados:

F.1. Ingurumen arloko hobekuntzak produktuan / Mejoras medioambientales en producto

El proceso de Desarrollo e Innovación de Producto, clave en Danobat y que gestiona el Plan de Producto y Mercado (antiguo Plan de Producto y Tecnología), junto con Ideko Centro Tecnológico, genera las mejoras de producto desde el punto de vista medioambiental, entre otros.

Los pliegos de condiciones o cuadernos de cargas definidos al inicio de cada proyecto, son controlados en las fases intermedias y contrastados en la realización final del prototipo para comprobar que los parámetros medioambientales iniciales concuerdan con los resultados obtenidos.

Asimismo, los equipos multifuncionales Danobat-Cliente que gestionan los desarrollos de nuevos productos, las ofertas, innovaciones o pedidos, contemplan el cumplimiento de los requisitos medioambientales definidos. Comparando los modelos actuales con los fabricados hace seis años, vemos que los extractores de vahos, las briquetadoras de lodos de rectificado, los equipos de tratamiento del fluido de corte, los carenados de las máquinas, la incorporación de extintores para aplicaciones especiales, los fluidos de corte menos dañinos, el empleo de la grasa "por vida" en lugar del aceite perdido en el engrase de elementos críticos, el empleo de "mql" en el mecanizado de aleaciones de aluminio y la reducción del nivel de ruido, son, entre otras, mejoras medioambientales reales.

GARAPEN ETA AURRERAPENAK atalean, Danobat-ek hurrengo arlo hauek guztiak azaltzen ditu:

- **azkeneko produktuarekiko ingurumen arloko ekintzak;**
- **hornitzaileen eta erositako produktuen politikak;**
- **teknologia berrien eta berrikuntzen ildoak kooperatiban;**
- **lege eta arautegi berriei egokitzeko planak;**
- **Ideko-rekin eta Europako, Espainiako eta Autonomia - Erkidegoko I+G programekin dagoen lotura estua;**
- **ingurumenarekin loturiko inbertsio eta gastuen kostuak.**

Arlo horietako bakoitzean argibide egokiak ematen dira, eta ezarritako ingurumen-politikari estu jarraitzen zaiola erakusten da.

F.2. Hornitzaile eta produktuen politika Políticas de proveedores y productos.

La dimensión de Danobat y, en consecuencia, la de sus proveedores y subcontratistas de componentes comerciales, piezas, mecanizados, etc., no permite otra actuación que la de la animación y formación para que apliquen en sus organizaciones las buenas prácticas medioambientales. A través de cuestionarios y visitas, conocemos sus actuaciones, les valoramos y ofrecemos ayuda desinteresada. Informamos a nuestros proveedores de los avances realizados y abrimos las puertas de Danobat para tratar cualquier tema medioambiental.

Fruto de ello, es la participación en el programa EKOSKAN de IHOBE durante los años 2003 a 2005 de proveedores traccionados.

Por otro lado, los requisitos de nuestros clientes, la colaboración de nuestro Servicio de Prevención, el proceso de desarrollo de nuevo producto y la profesionalidad de los departamentos técnicos, hacen que, tanto los productos comprados como las máquinas fabricadas sean lo más respetuosas posible con el medioambiente.

F.3. Teknologia berriak edo berrikuntzak / Nuevas tecnologías o innovaciones

Danobat invierte en instalaciones con el objetivo de reducir el consumo de gas natural (separación de los circuitos de calefacción en talleres y oficinas, sustitución paulatina de aerotermos por tubos radiantes), el nivel de ruido y rendimiento (compresores de tornillo en sustitución de los convencionales para generar el aire comprimido) y la mejora ambiental (sección de pintura con cámaras pantalla).

Siempre que el cliente lo admita y su pieza lo permita, les ofrecemos equipos para el mecanizado en seco evitando el empleo de taladrinas.

Con el fin de mejorar las condiciones de trabajo en nuestras instalaciones, velar por la salud de las personas y reducir los residuos y emisiones, Danobat ha desarrollado la aplicación de pinturas al agua y desengrasantes menos nocivos para la salud, se equipa con medios para la recuperación de disolventes, taladrinas y aceites y ha conseguido la aprobación de los procesos de inertización de los envases metálicos del proceso de pintado y de los lodos de rectificado.

F.4. Legea betezen dela adierazten dutenak / Indicadores de cumplimiento legal

Danobat gestiona los indicadores de cumplimiento de los requisitos legales y mantiene un estrecho contacto con la Administración informando cuando se produce alguna desviación y recabando su ayuda cuando es necesario.

F.5. Lege/araudi berri batera egokitzeko planak / Planes de adecuación a una nueva legislación/ normativa

Danobat recibe con periodicidad bimestral la revista INFORMA que recoge las variaciones legales y normativas (medioambientales y de seguridad y salud laboral) europeas, nacionales y autonómicas y que tras su estudio, comprende la aplicabilidad de las mismas en la organización.

Asimismo, accede por Internet a las disposiciones legales provinciales y las aplica, cuando procede.

La adecuación a los requisitos definidos en el Real Decreto 117/2003 sobre limitación de emisiones de COV^s previsto implantarla con el cambio progresivo a pinturas de base agua y el empleo de filtros de carbón activo, quedaría sin aplicabilidad por la conversión de la división de Mecanizado (Elgoibar) en la cooperativa GOIMEK y su traslado a Itziar. No llegaría la planta de Elgoibar, a los umbrales aplicables, incluso con el traslado de Sierras.

En el apartado D.6, estas actuaciones se engloban en la meta “Mejora del proceso global de pintado y los productos empleados”.

F.6. Gertaerak eta utz egiteak / Incidentes e infracciones

No se han producido incidentes que merezcan ser destacados ni, Danobat, ha cometido infracciones.

F.7. I+G Programa ingurumenaren babesean / Programas de I+D en protección medioambiental

Además de la gestión del Plan de Producto y Mercado, citado en F1, Danobat directamente o a través del Grupo Danobat, participa en proyectos nacionales y europeos con Ideko Centro Tecnológico y otras organizaciones europeas, algunos de los cuales están, directamente, relacionados con la protección ambiental.

Destacamos el mecanizado en seco de metales, la reducción del nivel de ruido, la reducción del consumo de energía en las máquinas finales.

Mención especial merece el proyecto EKOMAK que persigue integrar la variable medioambiental en el diseño de los productos del sector de máquina herramienta, tomando como centro de análisis el producto y su impacto a lo largo de todo su ciclo de vida. El proyecto también tiene por objeto el desarrollo de guías de ECODISEÑO específicas para máquina herramienta. Además de Danobat, participan los centros tecnológicos GAIKER e IDEKO, LEALDE, S. COOP. y dos proveedores de nuestro sector.

F.8. Aurrera eramateak dakartzan kostuak / Costes de consecución

Los recursos humanos previstos destinar al cumplimiento de las acciones y metas, así como las inversiones y los gastos, han sido planificados en el programa medioambiental.

Además de la dedicación de recursos del departamento de medioambiente y del Comité Medioambiental, debemos destacar los conceptos de inversión y gasto siguientes:

- Consejero de Seguridad.
- Auditorías externas de seguimiento de la certificación según ISO 14001 y verificación registro EMAS II.
- Analíticas y mediciones varias.
- Gestión de residuos.
- Plan de Emergencia.
- Plan de Mantenimiento.

Los gastos en medioambiente, han supuesto 37.079 durante el año 2006 y las inversiones 8.928 €.

G2. Mapa documental del SGA

| Cap. | Manual del SGA Edición n° 08 – Marzo 2007 | Código | Procedimiento del SGA (PMA) | Rev. N° | Código | Norma del SGA (NMA) | Rev. N° |
|------|--|-----------|--|---------|--------------|---------------------------|---------|
| 0 | INTRODUCCION | | | | | | |
| 1 | GENERALIDADES | | | | | | |
| 2 | DANOBAT, S.COOP. | | | | | | |
| 3 | PROCESOS EN DANOBAT, S.COOP. | P-03.01 | GESTION DE LOS PROCESOS. PROCESOS CLAVE | 1 | | | |
| 4 | SISTEMA DE GESTION AMBIENTAL | | | | | | |
| 5 | POLITICA AMBIENTAL | PMA-05.01 | POLITICA AMBIENTAL | 3 | | | |
| | | PMA-06.01 | IDENTIFICACION DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES | 6 | | | |
| | | PMA-06.02 | EVALUACION DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES | 8 | NMA-06.02.02 | INDICADORES AMBIENTALES | 2 |
| | | PMA-06.03 | REQUISITOS LEGALES Y NORMATIVAS | 6 | | | |
| 6 | PLANIFICACION | PMA-06.04 | OBJETIVOS, METAS Y PROGRAMA DE GESTION AMBIENTAL | 5 | | | |
| | | PMA-07.01 | ESTRUCTURA Y RESPONSABILIDADES | 8 | | | |
| | | P-06.02 | COMPETENCIA, TOMA DE CONCIENCIA Y FORMACION | 8 | | | |
| | | P-05.09 | COMUNICACION INTERNA | 3 | | | |
| | | PMA-07.02 | COMUNICACION EXTERNA | 3 | | | |
| | | PMA-07.03 | CONTROL DE LOS PROCEDIMIENTOS Y DE LAS NORMAS | 4 | | | |
| | | PMA-07.04 | CONTROL DE LA DOCUMENTACION | 12 | | | |
| | | P-07.04 | DESARROLLO E INNOVACION DE PRODUCTO | 1 | | | |
| | | P-07.14 | CONSULTAS Y OFERTAS | 3 | | | |
| | | P-07.20 | ACEPTACION DEL PEDIDO | 2 | | | |
| | | P-07.30 | CONTROL DEL PROYECTO | 2 | | | |
| | | P-07.40 | GESTION DE PROVEEDORES | 1 | | | |
| | | P-07.38 | SEGUIMIENTO CALIDAD ENTREGAS DE LOS PROVEEDORES | 3 | | | |
| | | PMA-07.05 | HOMOLOGACION DE PRODUCTOS | 6 | | | |
| | | P-07.35 | GESTION DE COMPRAS Y SUBCONTRATACIONES | 3 | | | |
| | | PMA-07.06 | CONTRATACION DE SERVICIOS | 6 | | | |
| | | PMA-07.07 | RECEPCION Y MANIPULACION DE PRODUCTOS PELIGROSOS | 6 | | | |
| | | P-06.06 | RECEPCION DE MEDIOS PRODUCTIVOS E INSTALACIONES | 2 | K-06.06.01 | GESTION DEL MANTENIMIENTO | 1 |

NOTA: Los procedimientos P-XX-XX han sido generados en el Sistema de Gestión de Calidad y son de utilización en ambos sistemas.

| Cap. | Manual del SGA Edición n° 08 – Marzo 2007 | Código | Procedimiento del SGA (PMA) | Rev. N° | Código | Norma del SGA (NMA) | Rev. N° | |
|------|--|-----------|--|---------|--------------|---------------------------------------|---------|--|
| 7 | IMPLEMENTACION Y OPERACION | PMA-07.08 | CONTROL DE SUBCONTRATISTAS | 5 | | | | |
| | | P-07.50 | CONTROL DEL PROCESO DE MECANIZADO | 1 | | | | |
| | | P-07.55 | CONTROL DEL PROCESO DE MONTAJE | 2 | | | | |
| | | PMA-07.09 | MANTENIMIENTO DE INSTALACIONES | 5 | | | | |
| | | P-06.10 | AMBIENTE DE TRABAJO | 1 | | | | |
| | | P-07.57 | INSPECCION Y ENSAYOS FINALES | 1 | | | | |
| | | P-07.59 | MANIPULACION Y ALMACENAMIENTO DE MATERIALES | 1 | | | | |
| | | P-07.60 | EMBALAJE Y TRANSPORTE | 2 | | | | |
| | | PMA-07.11 | CONTROL DE LOS EQUIPOS DE CONTROL Y CORRECCION DE LA CONTAMINACION | 8 | | | | |
| | | PMA-07.12 | CONTROL DE LOS RESIDUOS | 3 | NMA-07.12.01 | Recogida y almacenamiento de residuos | 3 | |
| | | PMA-07.13 | GESTION DE LOS RESIDUOS | 5 | | | | |
| | | PMA-07.14 | SEGUIMIENTO Y MEDICION | 7 | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| 8 | VERIFICACION | PMA-07.20 | PLAN DE EMERGENCIA | 5 | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | P-07.70 | CONTROL DE LOS EQUIPOS DE MEDICION Y SEGUIMIENTO. | 2 | | | | |
| | | PMA-08.02 | CONTROL AMBIENTAL DE PROCESOS | 3 | NMA-08.02.01 | Proceso de Inertización | 3 | |
| | | PMA-08.04 | NO CONFORMIDADES, ACCIÓN CORRECTORA Y ACCIÓN PREVENTIVA | 3 | | | | |
| | | PMA-08.05 | REGISTROS DEL S.G.A. | 5 | | | | |
| 9 | REVISION POR LA DIRECCION | PMA-08.06 | AUDITORIAS DEL S.G.A. | 4 | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | PMA-09.01 | REVISION POR LA DIRECCION | 3 | | | | |

NOTA: Los Procedimientos P-XX.XX han sido generados en el Sistema de Gestión de Calidad y son de utilización en ambos sistemas.

Documento actualizado en fecha: 07.02.2007
Sustituye al de fecha: 26.06.2006 (Mapa SGA2006...F)



H. BALIDAZIO DATUAK / DATOS DE VALIDACION

H.1. Ingurumeneko egiaztatzailea / Verificador medioambiental acreditado

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

H.2. Deklarazioaren gutxi gorabeherako data / Fecha próxima declaración

Anualmente, se realiza una declaración medioambiental como instrumento de comunicación y diálogo con el público y otras partes interesadas acerca del comportamiento medioambiental de DANOBAT, S.COOP., declaración en la que se pondrá de manifiesto los cambios y mejoras más significativos.

La próxima declaración medioambiental se presentará en Marzo 2008.

Angel Azpeitia de Diego
Ingurumen Gestioko Sistemaren Koordinatzailea
Coordinador SGMA

Elgoibar, 2007eko martxoaren 30ean
Elgoibar, 30 Marzo de 2007

INCURUMENENKO ADIERAZPEN BALIOZKOTUA ERAKUNDE BALIOZKOTZAILEA

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

OINARRI ARAUTZAILEA: 761/2001 ERREGELAMENDUA
BALIOZKOTZE-DATA:

28 JUN. 2007

ESTATUKO EGIAZTATZAILEAREN ZENBAKIA: E-V 0001

Izenpea eta zigilua:

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

Ramón NAZ PAJARES ja.
AENOR-eko zuzendari nagusia

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

DE ACUERDO AL REGLAMENTO N° 761/2001
CON FECHA:

28 JUN. 2007

N° VERIFICADOR NACIONAL E-V 0001

Firma y sello:

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

D. Ramón NAZ PAJARES
Director General de AENOR