



DECLARACIÓN AMBIENTAL AJALVIR 2006





COMPROMETIDOS CON NUESTRO ENTORNO

El compromiso de Industria de Turbo Propulsores con el Desarrollo Sostenible es claro y adquiere una especial relevancia en el momento en el que nos encontramos, con unas previsiones que apuntan un crecimiento importante del tráfico aéreo para los próximos años.



Trabajamos por conseguir la máxima integración entre las actividades que ITP desarrolla y el entorno en el que operamos y este compromiso se materializa día a día de forma especial en nuestra planta de Ajalvir, de la cual presento la Declaración Ambiental del año 2006. Con unas instalaciones que cuentan con más de treinta años, una capacidad de mantenimiento de más de trescientos motores al año y con gran variedad de procesos, en su mayoría de gran complejidad y contenido tecnológico, la gestión ambiental está integrada en todas las actividades.

Somos conscientes del impacto ambiental asociado a nuestros procesos y por ello somos rigurosos en la prevención y control de la contaminación. En este sentido, los últimos años hemos llevado a cabo un exhaustivo Estudio de Impacto Ambiental del centro de Ajalvir y estamos orgullosos de ser la primera empresa aeronáutica española que dispone de la Autorización Ambiental Integrada.

Pongo a su disposición la información y medidas más relevantes realizadas con objeto de reducir el impacto ambiental de las actividades de ITP, tarea esencial para conseguir nuestro objetivo de crecimiento económico sostenible, asociado al bienestar social y compatible con el respeto al medio ambiente



Ricardo Martí Fluxá

Presidente de ITP



INDICE

COMPROMETIDOS CON NUESTRO ENTORNO	3
1. DATOS GENERALES DE LA EMPRESA	5
1.1 PRESENTACIÓN DE ITP	5
2. POLÍTICA DE ITP	10
3. SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL (SGA)	11
4. ASPECTOS AMBIENTALES	13
4.1. ASPECTOS AMBIENTALES DIRECTOS	13
RESIDUOS	13
EMISIONES ATMOSFÉRICAS	21
VERTIDOS	26
CONSUMOS	30
RUIDO	32
ASPECTOS POTENCIALES (SITUACIONES DE EMERGENCIA)	34
4.2. ASPECTOS AMBIENTALES INDIRECTOS	35
5. PROGRAMAS AMBIENTALES	37
6. ACTUACIONES AMBIENTALES	43
7. DATOS DE CONTACTO	49
8. PLAZO PARA LA PRESENTACIÓN DE LA SIGUIENTE DECLARACIÓN	50
8.1. VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL ACREDITADO	50
ANEXO: GLOSARIO DE TÉRMINOS	51

1. DATOS GENERALES DE LA EMPRESA

Esta Declaración Ambiental 2006 refleja la gestión ambiental de la fábrica de ITP situada en el término municipal de Ajalvir, donde se realizan la reparación, el mantenimiento, el montaje, la realización de prototipos y las pruebas de componentes de motores aeronáuticos y de turbinas de gas.

ITP (Industria de Turbo Propulsores S.A.) tiene su domicilio en:
Ctra. Torrejón – Ajalvir, km. 3.5, 28864 AJALVIR – Madrid (España)

Y con sede social en: Edificio 300 Parque tecnológico, 48170 Zamudio-Vizcaya (España)

1.1 PRESENTACIÓN DE ITP

Industria de Turbo Propulsores, S.A. (ITP) fue creada en 1989. Desde entonces, se ha convertido un grupo empresarial aeronáutico líder en el sector de las turbinas de baja presión, toberas, etc.

En la actualidad centra sus actividades en la reparación, el mantenimiento, el montaje, la realización de prototipos y las pruebas de componentes de motores aeronáuticos y de turbinas de gas.

El Grupo ITP está constituido por doce centros de trabajo repartidos en España, Inglaterra y México. Tres de ellos corresponden a filiales: ITA, Industria de Tuberías Aeronáuticas (en Zamudio, Vizcaya), la fundición de piezas en aleaciones aeronáuticas PCB, Precicast Bilbao (en Baracaldo, Vizcaya) e Industria de Turborreactores, ITR, dedicada al mantenimiento de motores en Querétaro, México.



La sede social de la empresa matriz, ITP, se encuentra en Zamudio y en ella se desarrollan actividades de fabricación e ingeniería, mientras que el centro de Ajalvir en Madrid está dedicado al montaje, mantenimiento y pruebas de motores.

Además de estos dos centros existen otros en Arganda del Rey (Madrid) dedicado al montaje y mantenimiento de turbinas de gas, en York (Reino Unido) dedicado al montaje y mantenimiento, dos en Sevilla en relación con el motor TP400: uno en la capital y otro en Morón de la Frontera, el Flight Test Centre en Getafe, donde se lleva a cabo soporte en línea y dos centros de oficinas en Madrid: una Oficina Comercial en la capital y otra Técnica en San Fernando de Henares.

La matriz ITP emplea en total a 1.566 personas, de las cuales 551 trabajan en el centro de Ajalvir.

La planta de Ajalvir es el origen de la historia y experiencia de motores aeronáuticos en España. Empezó siendo Empresa Nacional de Motores de Aviación (ENMASA) en el momento de su inauguración en 1972, fue posteriormente absorbida por Construcciones Aeronáuticas (CASA) a finales de 1973 y finalmente en junio de 1990 fue adquirida por ITP.

Sus actividades se centran en el montaje, pruebas, reparación y revisión y ensayos en Banco de motores aeronáuticos. Cuenta con una superficie total de 100.820 m², de los que 30.401 m² están cubiertos. La capacidad de mantenimiento en esta planta al año es de más de 300 motores con todos sus accesorios. La variedad de motores revisados en esta planta ha servido para que ITP se convierta en el servicio oficial de mantenimiento de casi todos los fabricantes mundiales de aviación. También dispone de una actividad creciente de montaje de módulos y motores nuevos.



Las principales actividades y procesos desarrollados en el centro de Ajalvir son los siguientes:

✓ **DESMONTAJE:**

Desmontaje del motor, módulo de motor o accesorio en sus piezas más elementales, separando cojinetes y accesorios del resto de componentes, que se someten a procesos independientes de mantenimiento o reparación.

✓ **LIMPIEZA:** Previamente al tratamiento definido, todas las piezas pasan por la línea de limpieza, que en función de las necesidades puede ser:



LIMPIEZA QUÍMICA. Se realiza en todas las piezas, excepto cojinetes.

Limpieza química acuosa: línea con 22 cubas (125,4 m³) y 1 cabina de repaso manual para desengrase, desoxidado, descarbonillado, decapado de pintura, acondicionamiento de titanio y desmetalizado.

Petroleado: eliminación de la grasa mediante aspersion con hidrocarburos.

LIMPIEZA MECÁNICA. Se realiza en las piezas que lo precisen. Consiste en el ataque con abrasivos para eliminar óxidos, incrustaciones, restos de pintura, etc.

LIMPIEZA POR ULTRASONIDOS. Se limpian accesorios con secado en vacío.

LIMPIEZA EN ACEITE CALIENTE. Para eliminar las ceras de la piezas sometidas a tratamiento superficial.

✓ **INSPECCIÓN:**

Se determinan los procesos de reparación que se deben aplicar y una vez realizados se comprueba si la reparación ha sido exitosa.

✓ **ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS:**

Permiten detectar imperfecciones en la estructura, pueden realizarse mediante distintas técnicas:

INSPECCIÓN POR FLUIDOS PENETRANTES. La pieza se impregna por inmersión o electrostáticamente, y se inspecciona con luz UV.

INSPECCIÓN POR RAYOS X. Mediante radiografías.

✓ PROCESOS ESPECIALES DE REPARACIÓN:



Para las piezas que lo requieren, pueden ser:

PINTURA. Aplicación de imprimaciones, pinturas y esmaltes

PROYECCIÓN TÉRMICA. Para aportar material metálico o cerámico en forma de polvo fundido, en una corriente de plasma.

SHOOT PENNING. Mediante proyección de perdigones se aumenta la resistencia mecánica de partes concretas de piezas.

TRATAMIENTOS TÉRMICOS. Para mejorar las propiedades mecánicas del material por efecto de la temperatura.

TRATAMIENTOS SUPERFICIALES:

- Línea de cubas galvánicas: 36 cubas (23,1 m³) para electrodeposición de metales (cromado, niquelado, preplaneado, plateado y cobreado) o para disminución de la superficie metálica (decapado sulfúrico, decapado, clorhídrico, descromado, desniquelado-desplateado y stripper) .



- Línea de tratamiento electrolítico: 17 cubas (20,5 m³) para fosfatado, desoxidado, cromatizado y mordenado.

✓ REPARACIÓN MECÁNICA:

Para las piezas que lo requieran, puede ser:

MECANIZADO. Ajuste de la pieza a las especificaciones requeridas por el manual del motor.

AJUSTE. Realización de ajustes muy precisos.

CHAPISTERÍA. Conformado y reparación de las toberas del motor.

SOLDADURA. Operaciones de soldadura por arco, Oxy-Gas, plasma o resistencia.

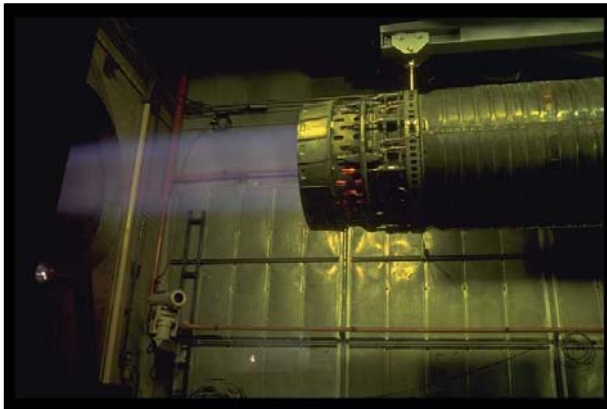
✓ ACUMULACIÓN:

Las piezas reparadas o nuevas se recogen, separan y clasifican.

✓ MONTAJE

Una vez reunidas todas piezas (reparadas o nuevas), se realiza el montaje de motores y turbinas.

✓ PRUEBAS



Pruebas de los motores: comprobación de los motores en banco de pruebas, simulando condiciones de vuelo, antes de la expedición al cliente

✓ ENSAYOS

Ensayos sobre elementos estructurales del motor, entre ellos, ensayos de torsión, centrifugado, tracción mecánica, rotura a la fatiga o rotura por vibraciones.

En los últimos años esta planta ha experimentado un importante cambio y renovación de las instalaciones, respondiendo a los últimos Planes Estratégicos definidos para el periodo 1999-2010. Como consecuencia, ITP se encuentra desde hace algún tiempo en trámite de ampliación de la licencia de actividad del centro, renovada por el Ayuntamiento de Ajalvir en 1990.

Se trata de una instalación afectada por la Ley 16/2002 de 1 de julio de prevención y Control integrados de la Contaminación (IPPC). Desde enero de 2007 ITP cuenta con la Autorización Ambiental Integrada para el centro de Ajalvir, otorgada por la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio de la Comunidad de Madrid. La tramitación de esta autorización se inició en 2003 y se trata de la primera Autorización Ambiental Integrada otorgada en España a una empresa aeronáutica.



2. POLÍTICA DE ITP

ITP cuenta con la Responsabilidad Social dentro de sus valores. Está incluido dentro del Plan Estratégico 2006-2010, ya que en ITP se considera esencial *trabajar para mejorar la Calidad de la Vida Laboral de los empleados y reducir el impacto que nuestras actividades puedan producir en el entorno, para contribuir a un desarrollo social, ambiental y económico sostenible.*

Siguiendo este principio y aplicando el principio de mejora continua, en 2004 se integraron las políticas de medio ambiente, calidad y prevención de riesgos laborales, formando un único documento. Esta Política constituye un pilar fundamental del sistema de gestión y despliegue de los valores de ITP. Además de entregar un ejemplar a los empleados de nueva incorporación durante su acogida, se encuentra a disposición de todos los interesados en la intranet y en la página web de ITP.

ITP
Industria de Turbo Propulsores, S.A.

POLÍTICA DE CALIDAD, PREVENCIÓN Y MEDIO AMBIENTE

 La **Excelencia** en la Gestión, la **Calidad de Vida Laboral** de sus empleados y la **Responsabilidad Medioambiental** son objetivos fundamentales de ITP por ser factores clave para su competitividad, supervivencia y desarrollo sostenible.

 Asumimos la gestión de estas tres áreas como una **actividad integrada** en todos los ámbitos de la organización, planificando y estableciendo objetivos y metas para mejorar continuamente la eficacia del sistema de calidad, la calidad de vida laboral y minimizar el impacto medioambiental mediante un **enfoque preventivo**, para lograr la **satisfacción de los grupos de interés**, en base al conocimiento de sus expectativas y requisitos.

 Para conseguirlo, es fundamental la **participación** y aportación de **todas las personas** que componemos ITP. De esta manera, desde el **liderazgo** de la Dirección se fomenta el **trabajo en equipo** y la **implicación** de todos mediante la comunicación y la capacitación.

 ITP hace pública su política y desea colaborar con los Clientes, Suministradores, Asociaciones, Instituciones y Sociedad en general divulgando y fomentando estos compromisos. En este sentido, consideramos a los **proveedores** como parte integrante de la cadena de valor de ITP, compartiendo objetivos y colaborando en su consecución. ITP adquiere un compromiso con el **desarrollo sostenible**, generando riqueza y empleo.

 ITP tiene un firme compromiso de **cumplir los requisitos legales y reglamentarios** tanto de Calidad como de Prevención de Riesgos Laborales y Medio Ambiente, para lo que contamos con sistemas que nos permiten identificar, adaptar e implantar dichos requisitos legales con anticipación a su entrada en vigor.

 ITP **adopta el modelo EFQM de Excelencia** como referente para materializar su gestión y como base para la **mejora continua** del servicio al cliente, de la calidad de la vida laboral y del comportamiento medioambiental, en todos los ámbitos de la organización.

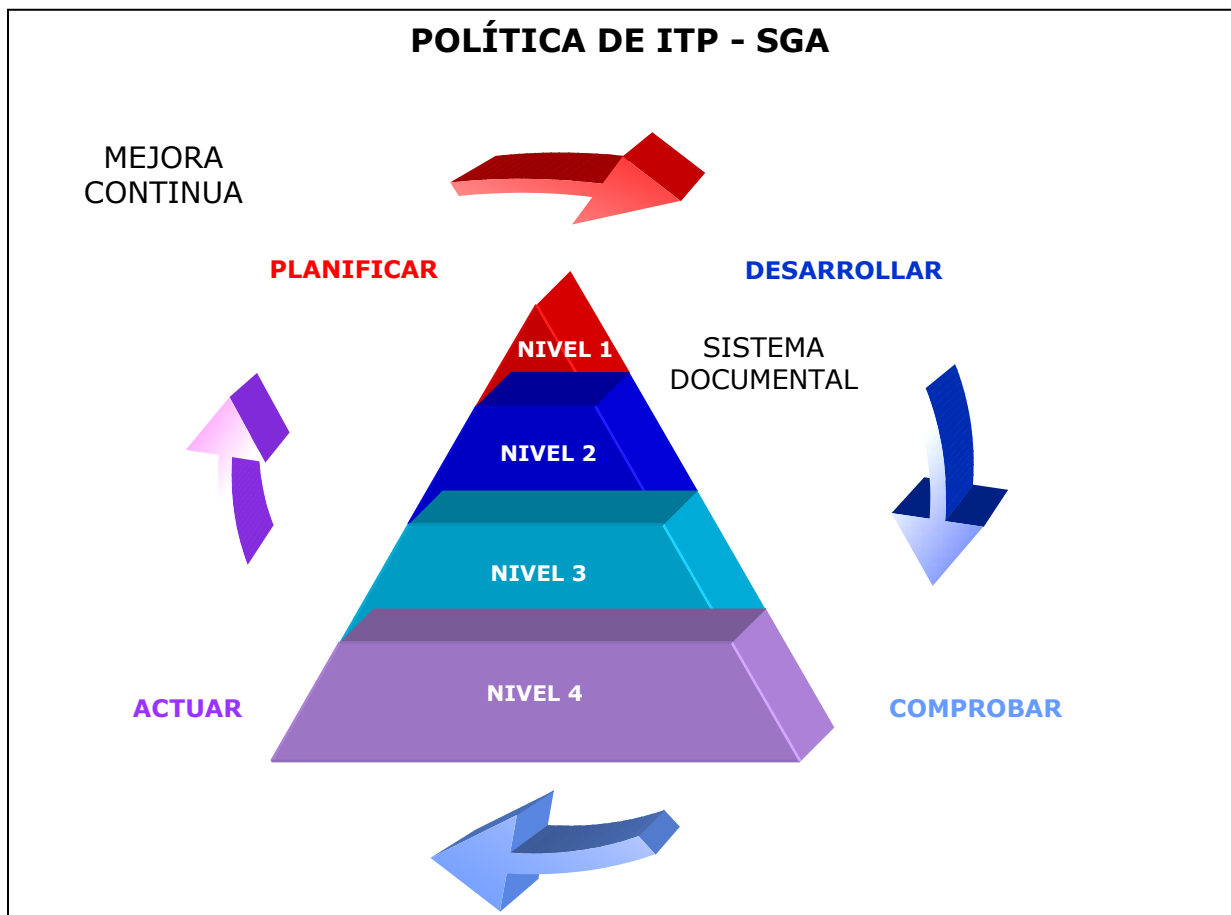

D. Ignacio Mugaix Entero
Director General
Noviembre 2004

3. SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL (SGA)

El camino hacia la Excelencia iniciado por ITP ha sido la base de partida para establecer un Sistema de Gestión Ambiental de acuerdo a la norma ISO 14001, que fue certificado por AENOR en el Centro de Ajalvir en el año 2000 y adaptado a la versión ISO 14001:2004 en el primer trimestre de 2005.

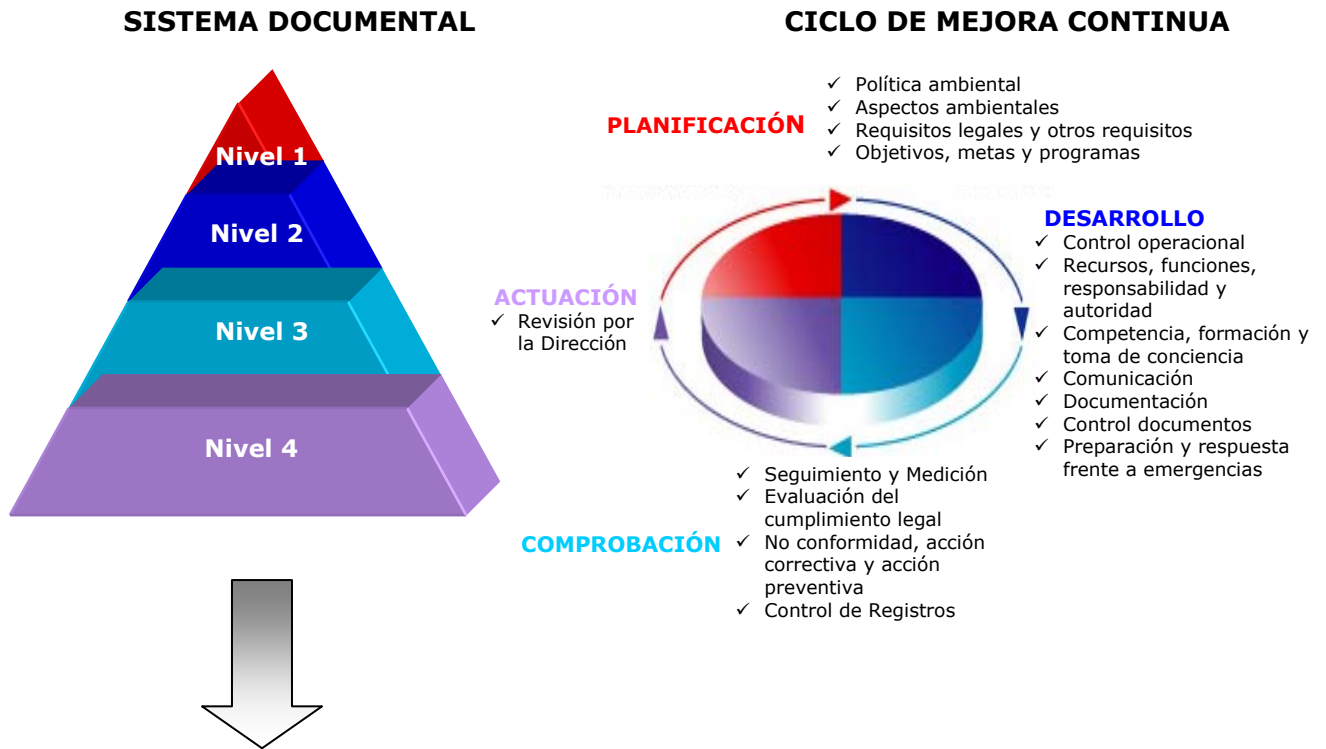
La Política de ITP es la base fundamental sobre la que se desarrolla el Sistema de Gestión Ambiental, y pone de relieve el compromiso de toda la Compañía con nuestro entorno. El Sistema de Gestión Ambiental proporciona un proceso estructurado para la consecución de mejoras continuas, para controlar sistemáticamente el nivel de comportamiento ambiental y reducir los impactos más negativos, y está basado en el ciclo de mejora continua: planificación, desarrollo, comprobación y actuación.

Gráfico 1



La estructura documental del Sistema de Gestión Ambiental, así como las diferentes fases del ciclo de mejora continua, se detallan a continuación:

Gráfico 2



NIVEL	DOCUMENTACIÓN	ALCANCE
1	Manual de Gestión Ambiental	Alcance corporativo
2	Documentación general	Alcance corporativo
3	Documentación de áreas	Diferente para cada área de negocio. Se ajusta a los aspectos ambientales que la actividad genera
4	Documentación específica	Instrucciones: actividades muy concretas que complementan los procedimientos. Específicas para cada actividad

4. ASPECTOS AMBIENTALES

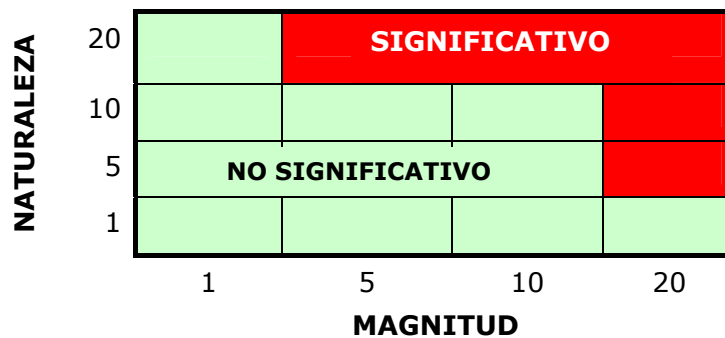
4.1. ASPECTOS AMBIENTALES DIRECTOS

ITP ha desarrollado una sistemática para identificar y evaluar los aspectos ambientales directos (aquéllos sobre los que se tiene pleno control) relacionados con su actividad, distinguiendo los aspectos actuales (aquellos derivados de las actividades e instalaciones de la empresa) de los potenciales (aquellos que contemplan para cada actividad concreta, la situación potencial de realización o funcionamiento fuera de condiciones preestablecidas debido a errores de ejecución, incidentes, accidentes o emergencias)

La evaluación de los aspectos directos actuales se realiza considerando dos parámetros:

- Naturaleza (peligrosidad para el entorno)
- Magnitud (cantidad, tiempo de generación, etc.)

Gráfico 3



La combinación de ambos parámetros proporciona un valor final, jerarquizando la incidencia de cada aspecto sobre el medio y determinando los que son significativos.

RESIDUOS

Son residuos cualquier sustancia u objeto perteneciente a alguna de las categorías que figuran en el anejo de la Ley 10/98 de 21 de abril de Residuos, del cual su poseedor se desprenda o del que tenga la intención u obligación de desprenderse. En todo caso, tendrán esta consideración los que figuren en la Lista Europea de Residuos (LER), aprobada por las Instituciones Comunitarias.

Las opciones que se plantean para la gestión de los residuos son varias, no todas se pueden aplicar en todos los casos y tienen distintas consecuencias para el medio.

Nuestra política de gestión de residuos busca minimizar los impactos asociados a los mismos:

- Evitando la contaminación del agua, suelo y aire, a través de una correcta gestión de los residuos peligrosos
- Promoviendo la valorización para hacer el menor uso posible de vertederos.

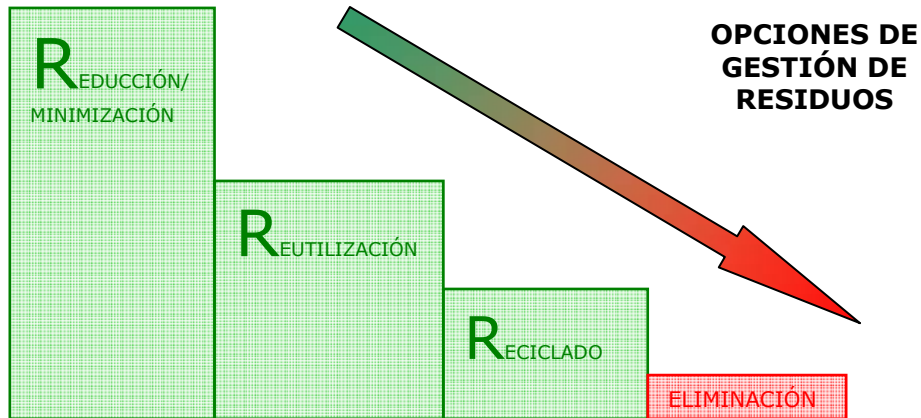


Gráfico 4

Los residuos peligrosos son gestionados por gestores autorizados, algunos de los no peligrosos se valorizan y el resto van a vertedero. El objetivo es minimizar los residuos que tienen como destino final el vertedero.

Para poder elegir e implantar la mejor opción, realizamos la recogida selectiva de los residuos desde los puntos de generación. El objetivo es reciclar o valorizar los residuos susceptibles de ser sometidos a estos procesos, como el cartón, papel, tóner, madera, plástico, etc.

Promover la valorización de los residuos favorece un menor uso de los vertederos y una correcta segregación de residuos puede evitar la contaminación del agua, suelo...



Mensualmente se realizan inspecciones para comprobar el estado de los contenedores de residuos situados por toda la planta. Se comprueba que la situación ha ido mejorando a lo largo de los años, debido en gran parte a la formación ambiental impartida a trabajadores de todas las áreas, en la que se incide sobre la importancia de una buena segregación de los residuos.

En este sentido, desde que se implantó el Sistema de Gestión Ambiental en el año 2000, se ha realizado una intensa labor de sensibilización y formación al personal en temas ambientales. Al principio se definió y llevó a cabo un plan en el que, a lo largo de tres años, todo el personal de las áreas productivas recibió formación ambiental. Posteriormente esta formación se ha ido completando según necesidades, de forma más específica y al personal que desarrolla actividades de mayor incidencia ambiental.

En 2006 se ha integrado un módulo específico de medio ambiente en cursos de entrenamiento de un puesto de trabajo, concretamente de Inspección de rodamientos, haciendo especial hincapié en la gestión de residuos.

En estas inspecciones se pone de manifiesto la sensibilización y contribución de todo el personal para asegurar la óptima segregación; el porcentaje medio de contenedores con residuos bien segregados alcanzó el 89% en residuos no peligrosos y el 76% en residuos peligrosos durante 2006. Estos porcentajes son los que se detectan cuando el personal de taller deposita los residuos en sus contenedores, aunque la retirada de dichos residuos al almacén de residuos peligrosos, envasado y etiquetado son tareas realizadas por personal con formación específica, que corrige los errores de segregación en la medida de lo posible.

Ejemplos de buenas prácticas de gestión de residuos

- ✓ En 2006 se ha iniciado una campaña para el **reciclaje de CD's y DVD's**. El disco óptico en sus distintos formatos (CD o DVD) es uno de los objetos que mejor identifican la era digital y, como en todo producto cuya utilización aumenta día a día, se genera un residuo al que hay que dar una salida ambientalmente correcta. Los CD's y DVD's se están recogiendo en contenedores específicamente

colocados para ello, en todos los centros de trabajo de ITP. Estos contenedores, una vez llenos, se llevan a la empresa recicladora, donde comienza su proceso de transformación. En el centro de Ajalvir se centraliza la recogida de los CD's y DVD's generados en todos los centros de Madrid, aunque a lo largo de 2006 no se llegó a realizar ninguna retirada.



- ✓ El **material de embalaje** que acompaña la materia prima que recibimos, sobre todo en el área de Montaje de Motores Nuevos, es numeroso y se recibe en muy buenas condiciones. Por este motivo, en lugar de desecharlo directamente se reutiliza dentro de nuestras instalaciones: las áreas que reciben este material lo envían al almacén y allí es reutilizado para proteger material que se envía a taller, sobre todo de mantenimiento, o incluso junto al material que se expide al cliente final.
- ✓ En el área de Montaje de Motores Nuevos se está planteando un importante proyecto que tendrá como consecuencia una reducción de embalajes, sobre todo de madera y cartón. El proyecto tiene el objeto de **mejorar el proceso de kitting** y contribuir a llevar a cabo un montaje más fácil y eficiente, lo que se conseguiría organizando y distribuyendo las piezas necesarias para montar un determinado módulo en contenedores específicos y reutilizables.

Objetivo específico para residuos en el capítulo 5
- ✓ De forma continua se trabaja en la revisión y mejora de los procesos para aumentar su eficiencia de forma global. Para ello se están llevando a cabo **actuaciones relacionadas con residuos y vertidos** de forma paralela, obteniéndose mejoras importantes. Éstos son dos ejemplos concretos:
 - En el área de Accesorios se generaban y gestionaban como residuos peligrosos las Aguas de lavado y Acidos inorgánicos. En la actualidad se tratan en la depuradora industrial, reduciendo de esta forma la generación de estos dos tipos de residuos.

Más información en el capítulo de residuos peligrosos
 - Con el fin de reducir los residuos Aguas con hidrocarburos y Disolvente no halogenado generados en el banco de pruebas se han modificado los procesos de separación fase orgánica – fase acuosa. Para mejorar la eficiencia del proceso ahora se realizan separaciones en serie: el resultado es un residuo de la fase orgánica más concentrado y un agua que se elimina del residuo a gestionar para ser tratada en la depuradora.
- ✓ ITP tiene establecido un **convenio de colaboración con la Asociación de Padres y Amigos de Discapacitados de la Universidad Autónoma de Madrid (APADUAM)**, por el que esta entidad se encarga de la recogida de los toners y cartuchos de tinta usados para su clasificación y reciclado posterior.

Residuos Peligrosos

ITP ha recibido en enero de 2007 la Autorización Ambiental Integrada, en la que se recogen los requisitos relativos a la actividad de ITP como Productor de Residuos Peligrosos.

Los residuos peligrosos generados más destacables, así como las cantidades generadas en los últimos años se incluyen en la Tabla 5:

Tabla 5

RESIDUOS PELIGROSOS	Tm generadas/año				Significativo en 2006
	2003	2004	2005	2006	
Aceite usado ⁽¹⁾	7,1	3,28	12,88	5,04	SI
Aguas de lavado ⁽¹⁾	6,34	4,08	8,51	10,51	SI
Disolvente no halogenado ⁽¹⁾	11,43	16,41	8,41	14,08	SI
Ácidos inorgánicos	0,04	0	8,59	0,41	SI
Aguas con hidrocarburos	39,84	22,74	1,23 ⁽²⁾	2,61	NO
Disolvente halogenado	1,29	1,13	3,9 ⁽³⁾	0,54	NO
Soluciones crómicas ⁽⁴⁾	10,29	1,19	0	0	NO
Lodos de filtro prensa	11,16	1,93 ⁽⁵⁾	3,28	4,51	NO
Resto de residuos peligrosos	33,29	36,82	38,93	28,89	NO
TOTAL	120,79	87,51	85,73	66,59	

Fuente: Declaración Anual de Residuos Peligrosos

- (1) La composición de estos tres residuos es muy similar y el gestor asigna una u otra denominación según las características de las muestras, principalmente por su contenido en agua. Para comparar su evolución, se considera más adecuado calcular la cantidad total, correspondiente a la suma de los tres residuos. Dicha cantidad total ha sido, de 2003 a 2006: 24,87, 23,77, 29,8 y 29,63 Tm, respectivamente.
- (2) La importante reducción desde 2004 se debe a las actuaciones llevadas a cabo para conseguir depurar algunas aguas que antes se gestionaban como residuo peligroso, ejemplo de buenas prácticas explicado anteriormente.
- (3) El aumento en 2005 se debe a que se cambió una cuba de decapante de pinturas que fue denominada de forma excepcional por el gestor como Disolvente halogenado, debido a la gran proporción de pinturas en su composición.
- (4) La evolución en la generación del residuo se debe a que en 2003 fue necesario el cambio de algunos baños y posteriormente se ha implantado una técnica de purificación del baño, que permite filtrarlo cuando se estima necesario. Gracias a esta buena práctica, no ha sido necesario realizar retiradas desde entonces.
- (5) La importante reducción de la cantidad generada a partir de 2004 se debe a que se optimizaron las operaciones de filtración y secado de los lodos generados en la depuradora industrial. El resultado es un residuo con un menor contenido en humedad.

De los cuarenta y seis tipos de residuos peligrosos generados, en la Tabla 5 se incluyen datos de generación de residuos peligrosos en el periodo 2003 – 2006, incluyendo los cuatro tipos de residuos que resultaron significativos en 2006 y los que se consideran más representativos de nuestra actividad. Bajo la denominación “Resto de residuos peligrosos” se agrupan los datos de aquéllos cuyas cantidades no se incluyen de forma detallada.

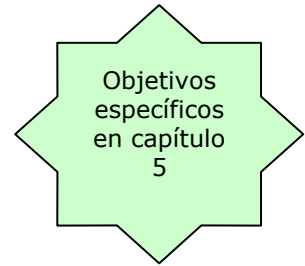
Como se observa en la Tabla 5, las cantidades absolutas de residuos peligrosos generados han disminuido un 45% en el periodo 2003 - 2006. Dicha disminución es debida a que progresivamente vamos incluyendo en nuestro Programa de Gestión Ambiental objetivos relacionados con residuos peligrosos, para poder mejorar en distintas áreas y consolidar las mejoras desarrolladas en años anteriores.

Además de los datos que se aportan junto a la tabla, existen otros casos de mejoras que se han ido desarrollando e implantando. En el siguiente cuadro, se recoge un resumen de los objetivos, actuaciones y logros conseguidos en relación con residuos peligrosos en los últimos años:

Tabla 6

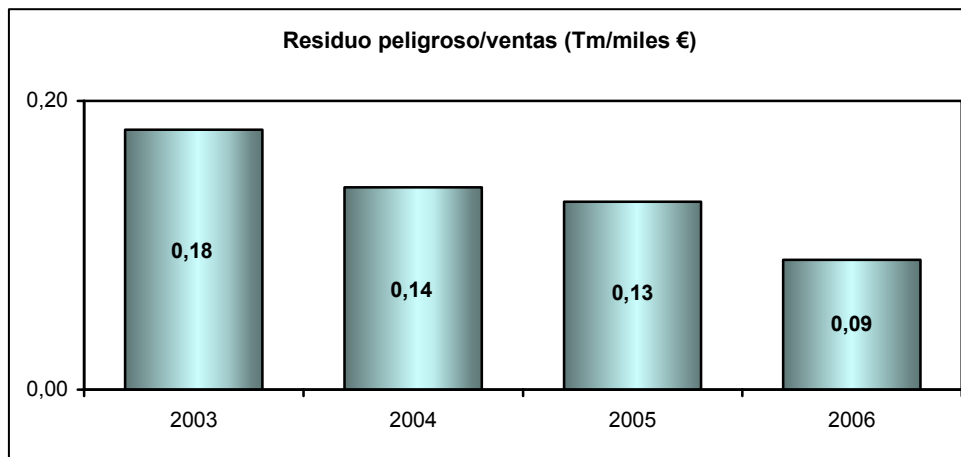
LOGROS EN MINIMIZACIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS		
Año	Actuación / Operación	Logro / Mejora
2003	Reducción de la humedad de los lodos generados en la Depuradora Industrial	Reducción 9,23 Tm de “Lodos de Filtro Prensa” en el período 2003-2004
2004	Regeneración y purificación por filtración de baños crómicos	Reducción de 9,1 Tm de “Soluciones Crómicas” en el período 2003-2004
2004	Eliminación del “Disolvente Halogenado” generado en el mantenimiento de accesorios	Generación 0 de este tipo de residuo
2005	Aumento de la capacidad de la Depuradora Industrial, para tratar las aguas generadas en la zona de descarga de cisternas de combustible	Reducción de 21,5 Tm de “Aguas con Hidrocarburos” entre 2004 y 2005
2005	Optimización del control operacional del separador de hidrocarburos de la Depuradora Industrial	Reducción de 8 Tm de “Disolvente No Halogenado” respecto a 2004
2005	Mejora de los medios de limpieza en las celdas de los Bancos de Prueba	
2006	Tratamiento en la Depuradora Industrial los residuos “Aguas de Lavado” y “Ácidos Inorgánicos” generados en el mantenimiento de accesorios	Generación 0 de estos tipos de residuos en el área de Accesorios

En 2006 nos marcamos como objetivos reducir un 5% la producción del residuo "Aguas de Lavado" respecto a 2005, y reducir un 5% el consumo de disolventes orgánicos en la actividad de Montaje de Motores Grandes. Hemos logrado cumplir satisfactoriamente el objetivo de disolventes orgánicos, mientras que el de "Aguas de Lavado" lo superamos en un 13%.



La generación de residuos peligrosos presenta una tendencia descendente en los últimos años, como se muestra en el Gráfico 7, con una importante disminución en el año 2006.

Gráfico 7



Fuente: Informe Ventas-facturación realizado por la Dir. Económico - Financiera (miles de €).
Declaración Anual de Residuos Peligrosos (Tm)

Residuos No Peligrosos

En 2006, de los residuos no peligrosos sólo resultaron significativos los residuos sólidos urbanos. Dada la naturaleza del residuo y su tendencia descendente desde 2004, no se han definido objetivos específicos.

Los diferentes tipos de residuos no peligrosos generados, así como las cantidades de los años 2004, 2005 y 2006 se incluyen en la Tabla 8

Tabla 8

Residuos no peligrosos	Tm generadas /año			Significativo en 2006	Destino final
	2004	2005	2006		
Cartón/Papel	50,26	56,04	73,00	NO	Valorización
Madera	72,44 ⁽¹⁾	21,77	28,55	NO	Valorización
Viruta-chatarra ⁽²⁾	5,32	9,11	9,58	NO	Valorización
Lodos biológicos	17,9	45,56	24,48	NO	Valorización
Plásticos	9,65 ⁽³⁾	10,06	12,57	NO	Valorización
Residuos sólidos urbanos	167,94 ⁽¹⁾	94,52	79,78	SI	Vertedero
Resto ⁽⁴⁾	5,62	5,46	5,87	NO	Vertedero
TOTAL	329,13	242,52	233,83		
% Valorizable	47	59	64		

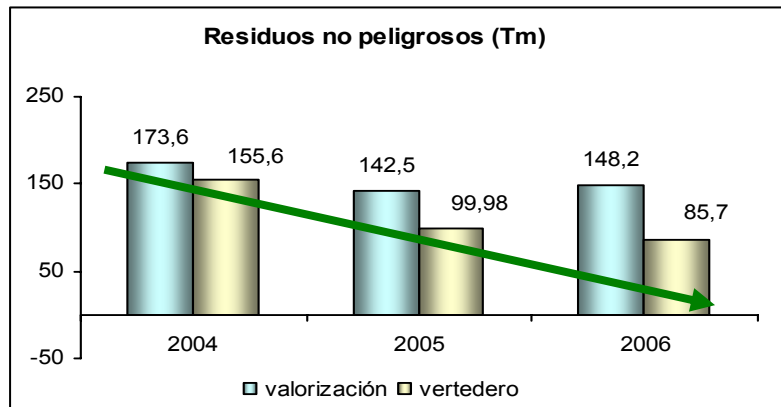
Fuente: Reporting remitido por la empresa encargada de la gestión de los residuos.

- (1) Los datos parciales de enero, febrero y marzo son estimados.
- (2) Datos variables en función de obras y reformas realizadas.
- (3) Se comenzaron a recoger de forma segregada a partir de abril de 2004.
- (4) Incluye: aceite doméstico, filtros de aire, consumibles informáticos y tóner.

Es significativa la diferente evolución de los residuos no peligrosos que se valorizan y aquéllos cuyo destino es el vertedero, aunque en 2006 la generación de ambos tipos ha disminuido. Los residuos que se valorizan han supuesto en 2006 un 64% del total de residuos no peligrosos generados y su tendencia en los últimos años es creciente, mientras que aquéllos que se depositan en vertedero han representado el 36% restante y en los últimos años su generación ha ido disminuyendo. Se puede observar esta tendencia en el gráfico 9.

Esta mejora en la cantidad de residuos valorizados es debida, sobre todo, a la buena segregación de este tipo de residuos por parte del personal de ITP.

Gráfico 9



Disminuyen los residuos que se depositan en vertedero

EMISIONES ATMOSFÉRICAS

Las emisiones de compuestos contaminantes en el aire pueden dar lugar a la degradación de la calidad del aire y ello puede dar lugar a una potencial alteración de las especies de la zona.

Desde 2004, ITP comunica anualmente los valores de emisión de los contaminantes tal y como indica la Decisión de 17 de julio de 2000, relativa a la realización de un Inventario Europeo de Emisiones Contaminantes (EPER). Los datos están publicados en la página web de EPER – España (<http://www.eper-es.es>)



Actualmente ITP Ajalvir tiene 54 focos fijos de emisión, de los cuales 31 son principales y 23 secundarios. De los principales, 2 son focos de tipo B y el resto de tipo C, según la clasificación del Anexo II del Decreto 833/1975 de 6 de febrero, que desarrolla la Ley 38/1972 de Protección del Ambiente Atmosférico. Los dos focos de tipo B son los que emiten partículas sólidas y dentro de los de tipo C, cabe señalar que 9 son calderas para calefacción.

Según la clasificación B o C de los focos de emisión, se realizan mediciones periódicas por Organismo de Control Autorizado (OCA) a los focos principales: a los de tipo B cada tres años y a los de tipo C cada cinco. Adicionalmente se realizan autocontroles entre cada dos mediciones por OCA. De este modo, se realizan autocontroles cada año y medio a los focos tipo B y cada dos años y medio a los de tipo C.

En el año 2006, dado el avanzado estado en el que se encontraba el trámite de Autorización Ambiental Integrada, en la que existe una nueva clasificación de los focos, el Órgano Competente solicitó que se retrasaran las mediciones, con objeto de que sean realizadas en 2007 de acuerdo a los nuevos requerimientos. Por tanto, en 2006 sólo se midieron algunos focos y parámetros solicitados por la Administración como información adicional necesaria para la tramitación de la Autorización Ambiental Integrada.

En la evaluación de aspectos ambientales realizada en 2006 resultaron **significativos** los focos: 5 *Scrubber limpieza química. Carro*, 6 *Línea galvánica G1-G17* y 36 *Cuba de tricloroetileno*.

Existe un objetivo definido sobre el último de estos tres focos, puesto que resultó significativo por superar el límite legal. Las emisiones de los otros dos, a pesar de ser significativos, se encuentran dentro de los límites aplicables y no se consideran susceptibles de definir objetivos específicos. No obstante, realizamos el seguimiento de estos aspectos para asegurar su control y la posible definición de objetivos de mejora en un futuro.



Los focos de emisión a la atmósfera y los últimos resultados disponibles se recogen en las Tablas 10 a 12:

Tabla 10

EMISION DE GASES DE COMBUSTION DE PROCESO PRINCIPAL			
Instalación	Parámetro medido	Límite Legal ⁽¹⁾	Valor obtenido
Foco 45. Caldera de agua sobrecalentada WA-200	CO (mg/Nm ³)	500	6
Foco 46. Caldera de agua sobrecalentada WA-650	CO (mg/Nm ³)	500	4

(1) Límite Legal correspondiente al anexo IV del Decreto 833/75

Fuente: Informe de mantenimiento de calderas realizado por la empresa mantenedora, RAMEL, en cumplimiento del Reglamento de Instalaciones Térmicas de Edificios, año 2006.

Existen otros 7 focos de combustión, que son considerados secundarios por ser calderas que se emplean exclusivamente para calefacción. El mantenimiento y control de estos focos se realiza conforme al Reglamento de Instalaciones Térmicas de Edificios (RITE)

Tabla 11

EMISIÓN DE COMPUESTOS ESPECÍFICOS DE PROCESOS PRINCIPALES			
Foco de emisión	Parámetro (unidad)	Límite Legal ⁽⁵⁾	Valor obtenido
Foco 4. Scrubber limpieza química. Cubas	H ₂ SO ₄ (mg/Nm ³)	150	<0,8 ⁽¹⁾
	HNO ₃ (mg/Nm ³)	5,2	4,8 ⁽¹⁾
	HCl (mg/Nm ³)	460	14,9 ⁽²⁾
	HCN (mg/Nm ³)	5	<0,036 ⁽¹⁾
	NO _x (mg/Nm ³)	300	<35,5 ⁽²⁾

EMISIÓN DE COMPUESTOS ESPECÍFICOS DE PROCESOS PRINCIPALES			
Foco de emisión	Parámetro (unidad)	Límite Legal ⁽⁵⁾	Valor obtenido
Foco 5. Scrubber limpieza química. Carro	H ₂ SO ₄ (mg/Nm ³)	150	<0,067 ⁽¹⁾
	HNO ₃ (mg/Nm ³)	5,2	<0,01 ⁽¹⁾
	HCN (mg/Nm ³)	5	<0,004 ⁽¹⁾
	NOx (mg/Nm ³)	300	47,7 ⁽²⁾
Foco 6. Línea galvánica (G1-G17)	HNO ₃ (mg/Nm ³)	5,2	<0,01 ⁽¹⁾
	HCN (mg/Nm ³)	5	<3,5 ⁽²⁾
	NOx (mg/Nm ³)	300	<34,4 ⁽²⁾
	Ni (mg/Nm ³)	No existe	<0,009 ⁽²⁾
	Cr (mg/Nm ³)	No existe	<0,011 ⁽²⁾
Foco 26. Línea galvánica (G18-G36)	HCl (mg/Nm ³)	460	<0,66 ⁽²⁾
	Ni (mg/Nm ³)	No existe	0,015 ⁽²⁾
	Cr (mg/Nm ³)	No existe	0,013 ⁽²⁾
Foco 32. Línea de protecciones superficiales	HCl (mg/Nm ³)	460	<0,012 ⁽¹⁾
	HCN (mg/Nm ³)	5	<0,004 ⁽¹⁾
	HF (mg/Nm ³)	No existe	<0,022 ⁽²⁾
Foco 36. Cuba de tricloroetileno ⁽³⁾	Tricloroetileno (mg/Nm ³)	20	34,05 ⁽²⁾
Foco 8. Cabina de petroleado 1	COT (mg/Nm ³)	75	35,2 ⁽²⁾
Foco 9. Cabina de petroleado 2	COT (mg/Nm ³)	75	28,3 ⁽¹⁾
Foco 12. Horno curado de pintura	COT (mg/Nm ³)	100	6,42 ⁽²⁾
Foco 13A. Cabina pintura (2/3)	COT (mg/Nm ³)	100	3,07 ⁽²⁾
Foco 13B. Cabina pintura (1/3)	COT (mg/Nm ³)	100	3,36 ⁽²⁾
Foco 14. Línea limpieza cojinetes	COT (mg/Nm ³)	75	18,9 ⁽²⁾
Foco 22. Cabina de petroleado (Accesorios)	COT (mg/Nm ³)	75	7,23 ⁽²⁾
Foco 27. Extracción limpieza FA2	COT (mg/Nm ³)	75	7,8 ⁽²⁾
Foco 37. Banco accesorios FA1	COT (mg/Nm ³)	100	81 ⁽²⁾
Foco 42. IPF electrostático	COT (mg/Nm ³)	75	2,54 ⁽²⁾
Foco 43. Línea cubas IPF	COT (mg/Nm ³)	75	5,22 ⁽²⁾
Foco 50. Cabina repaso manual	COT (mg/Nm ³)	100	11,7 ⁽²⁾
Foco 52. Plastificado-vitrina	COT (mg/Nm ³)	100	5,7 ⁽²⁾
Foco 53. Plastificado-hornos y máquina de plastificar	COT (mg/Nm ³)	75	4,82 ⁽²⁾

EMISIÓN DE COMPUESTOS ESPECÍFICOS DE PROCESOS PRINCIPALES			
Foco de emisión	Parámetro (unidad)	Límite Legal ⁽⁵⁾	Valor obtenido
Foco 59. Cabina de petroleado-desencerado ⁽⁴⁾	COT (mg/Nm ³)	75	15,3 ⁽¹⁾
Foco 7. Chorreado húmedo	Partículas (mg/Nm ³)	15	< 10,82 ⁽²⁾
Foco 51. Chorreado húmedo grande	Partículas (mg/Nm ³)	15	< 7,76 ⁽²⁾

Fuente: (1) Informe del control voluntario de emisiones realizado por SIR (Ref. OIA/1436). Año 2006

(2) Informe del control voluntario de emisiones realizado por SGS (Ref. 943/59182). Año 2005

(3) Foco eliminado durante 2006

(4) Foco instalado durante 2006

(5) Límite Legal: para NOx y partículas, Anexo IV del Decreto 833/75; para H₂SO₄, HCN, HCl y HNO₃, Resolución 14/10/2003 de la Comunidad de Madrid; para COT y tricloroetileno, Real Decreto 117/2003

Además de las emisiones que se caracterizan, se lleva a cabo el control de las emisiones difusas de compuestos orgánicos volátiles, y de este modo es posible estimar la cantidad de COV's que se emiten de forma no confinada al ambiente, dada su alta volatilidad. El resultado se recoge en la Tabla 12.

Tabla 12

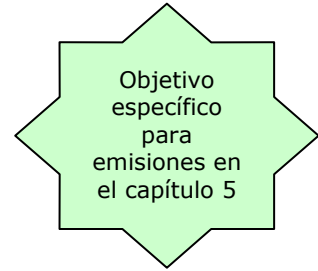
EMISIÓN DIFUSA DE COMPUESTOS ORGÁNICOS VOLÁTILES (COT)			
Instalación	Parámetro medido	Límite Legal ⁽¹⁾	Valor obtenido
Toda la planta	COT (kg)	1940	299 ⁽²⁾

(1) Calculado como el 20% de los compuestos orgánicos volátiles consumidos en operaciones de limpieza, según el Real Decreto 117/2003

(2) Obtenido aplicando la metodología del Anexo IV del Real Decreto 117/2003, apartado 2.

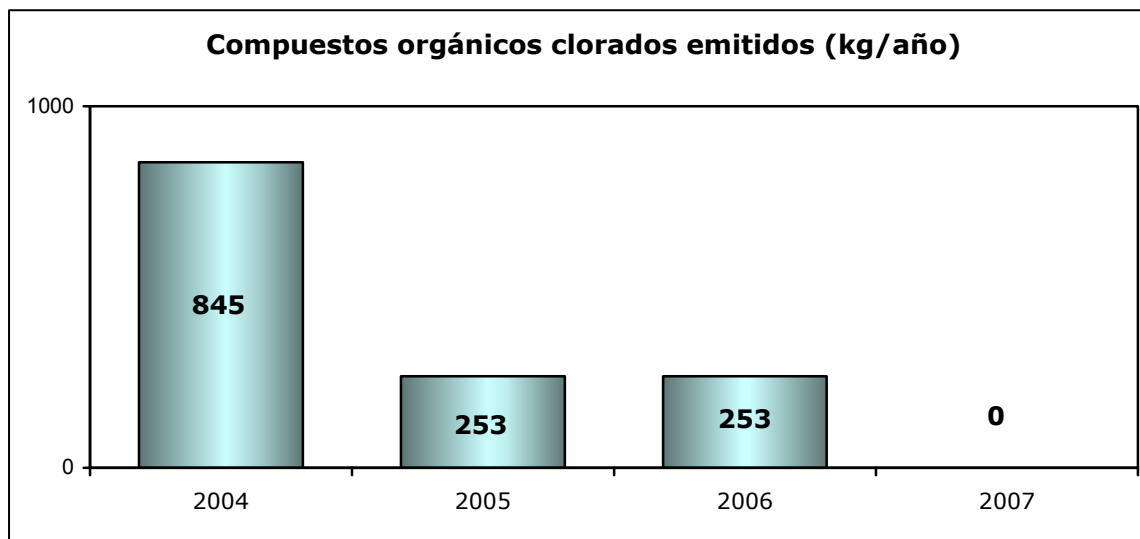
En los bancos de prueba de motores tiene lugar la simulación de las condiciones de vuelo, previa a la entrega al cliente, con la necesaria combustión de queroseno en el motor. Se trata de una actividad no tipificada en la legislación aplicable a emisiones atmosféricas, por su especificidad. Desde el año 2006 se realiza un control de las emisiones generadas en los bancos de prueba, estimando la cantidad de compuestos emitidos a la atmósfera en estas pruebas, en función del consumo de combustible que tiene lugar.

Con el objetivo de reducir las emisiones de compuestos más contaminantes, anualmente nos marcamos objetivos en el Programa Ambiental para llevar a cabo acciones que logren minimizar la contaminación generada por nuestros focos de emisiones atmosféricas. Dichas actuaciones van encaminadas a eliminar la contaminación en origen, apostando por la investigación e implantación de nuevos procesos menos contaminantes antes que intensificar las medidas correctoras de la contaminación.



Para el año 2006 se marcó el objetivo reducir un 14% los kg. de **COV clorados emitidos a la atmósfera**. Este objetivo ha sido cumplido satisfactoriamente, mediante la eliminación total del uso de tricloroetileno. La mejora ambiental conseguida gracias a la reducción de los COV's emitidos se aprecia en el Gráfico 12.

Gráfico 13



Fuente: Informe para el Inventario Europeo de Emisiones, EPER (2004 y 2005). 2006: Al estar en espera de resolución de AAI, el Órgano Competente comunica que se aplacen las mediciones, se toma de referencia el valor de 2005. 2007: Valor estimado al desaparecer todos los focos de tricloroetileno.



VERTIDOS

Como es sabido por todos, los vertidos que generamos acaban finalmente en nuestros ríos o mares, después de pasar por unos sistemas de depuración previos, o bien directamente.

En cualquier caso, la carga contaminante que añadamos a las aguas, el cambio de temperatura, etc, llevará a un desequilibrio del ecosistema. Estamos devolviendo a nuestras cuencas un agua diferente a la captada, lo que es un factor determinante en la vida, tanto animal como vegetal de nuestras aguas. Por todo esto en ITP consideramos importante el control de nuestros vertidos.

En la fábrica de Ajalvir hay tres redes de aguas residuales separadas: aguas pluviales, sanitarias e industriales. Tanto las aguas sanitarias o fecales como las industriales reciben un tratamiento adecuado a sus características físico-químicas, previo al vertido, mientras que las aguas pluviales son vertidas directamente al Arroyo de las Culebras, que transcurre paralelo al recinto de la fábrica.

La fábrica de Ajalvir tiene un único punto de vertido de efluentes al Sistema Integral de Saneamiento, en el que se unen los vertidos de dos depuradoras de aguas sanitarias y una depuradora de aguas de procesos industriales.

El destino de las aguas residuales de ITP es el emisario que transcurre de Ajalvir hacia la Estación Depuradora de Aguas Residuales (EDAR) de Casaquemada, en San Fernando de Henares.

Depuración de las aguas residuales sanitarias o fecales

Las aguas residuales sanitarias son tratadas en dos instalaciones depuradoras de tratamiento biológico, con el fin de rebajar la carga orgánica que contienen. Estas depuradoras reciben las aguas fecales generadas en todos los edificios del recinto, en función de su localización, y después de recibir el tratamiento adecuado en cada una de ellas, se conducen hacia el registro final, previo al vertido único al colector.

Se trata de dos instalaciones de tratamiento biológico convencional o de Fangos Activados, con una capacidad de 500 y 300 habitantes-equivalentes, respectivamente.

Depuración de las aguas residuales industriales

Todas las aguas residuales industriales de la fábrica reciben un tratamiento adecuado a su naturaleza, independiente del tratamiento al que se someten las aguas sanitarias.

Para ello disponemos de una depuradora de aguas residuales industriales con dos procesos de tratamiento diferentes:

- **Desmineralización** de aguas de lavado, con contaminantes en muy baja concentración. Con este tratamiento se consigue depurar aguas de proceso y reutilizarlas de nuevo en los procesos que las originan.
- **Tratamiento físico-químico**, de aguas contaminadas más concentradas. Éstas no se reutilizan, sino que se vierten después de ser depuradas.

Los efluentes de salida de estas instalaciones de tratamiento son conducidos hasta el registro final, del que sale el vertido unificado de aguas residuales al Sistema Integral de Saneamiento. En este punto se realizan las mediciones de control del vertido.

ITP dispone de Permiso de Vertido, otorgado por la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio de la Comunidad de Madrid en 2003. Desde que se cuenta con la Autorización Ambiental Integrada, recibida en enero de 2007, los requisitos aplicables al vertido quedan incluidos en dicha autorización.

Semestralmente se realizan informes de autocontrol, que se remiten a la Consejería de Medio Ambiente y Ordenación del Territorio. En ellos se incluyen informes de análisis realizados por laboratorio externo y diversa información adicional relativa al control realizado sobre las aguas residuales.

Además de estos autocontroles semestrales, trimestralmente se realizan análisis del efluente final por laboratorio externo y mensualmente análisis internos de las aguas de salida de las distintas instalaciones de tratamiento.

El vertido final no resultó significativo en el año 2006. En la Tabla 14 se presentan los resultados obtenidos en los controles del vertido en los últimos años:

Tabla 14

ANÁLISIS AGUAS RESIDUALES			
Parámetro	2005 ⁽¹⁾	2006 ⁽¹⁾	Límite Legal ⁽²⁾
Aceites y Grasas (mg/l)	14,5	27,8	100
Conductividad (µs/cm)	1043	1095	7.500
pH (ud)	7,15	7,45	6-10
Sólidos Suspensión (mg/l)	64	70	1000
Temperatura	16,6	14,1	<40
Toxicidad (Equitos/m3)	<1.	<1	25
Aluminio (mg/l)	<1	<1	20
Boro (mg/l)	0,26	0,25	3
Cadmio (mg/l)	0,04	0,11	0,5
Cianuros (mg/l)	<0,03	<0,03	5
Cloruros (mg/l)	101,3 ⁽³⁾	92,3	2000
Cobre (mg/l)	<0,1	<0,1	3
Cromo VI (mg/l)	<0,05	<0,05	1
Cromo Total (mg/l)	<0,1	<0,1	3
DBO5 (mg O2/l)	65,8	122	1000
DQO (mg O2/l)	166,8	273,8	1750
Fenoles (mg/l)	0,07	0,05	2
Fluoruros (mg/l)	0,2	0,4	15
Fósforo (mg/l)	4,8	6,2	40
Hierro (mg/l)	0,5	0,58	10
Manganeso (mg/l)	0,28	0,18	2
Níquel (mg/l)	0,13	<0,1	5
Plata (mg/l)	<0,1	<0,1	1
Nitrógeno total	57,4	46	125
Plomo (mg/l)	<0,1	<0,1	1
Zinc (mg/l)	0,2	0,13	3

(1) Valor medio de las analíticas trimestrales realizadas por laboratorio externo homologado

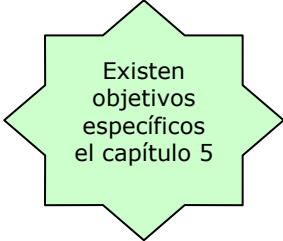
(2) Límites del permiso de vertido, incluidos en el Decreto 57/2005 de la Comunidad de Madrid, que modifica el Anexo 2 de la Ley 10/93

(3) Cálculo realizado con dos medidas disponibles

Como se puede observar en la Tabla 14, el vertido de ITP se encuentra dentro de los límites legales en todos los parámetros medidos.

Durante 2006 son numerosas las mejoras que se han realizado en materia de vertidos:

- Las aguas empleadas en los scrubbers o lavadores de gases, que anteriormente se sometían a tratamiento físico – químico antes de ser vertidas, ahora se envían a la línea de desmineralización de la depuradora industrial. De esta forma es posible su recuperación, ya que una vez desmineralizadas son reutilizadas en los procesos, con los consiguientes ahorros de agua y consumo de reactivos de tratamiento. Se estima que se pueden ahorrar aproximadamente 175 m³ de agua al año con esta práctica.



Existen objetivos específicos el capítulo 5

- Se ha optimizado el tratamiento de los metales pesados de las aguas originadas en procesos de naturaleza cianurada. Este tipo de efluentes se somete ahora a dos procesos de depuración físico – química en serie, lo que permite controlar de forma más exhaustiva todos los metales pesados, como cadmio, cromo o níquel.

- Se ha implantado un nuevo proceso de reducción de cromo y resto de metales pesados de las aguas residuales de naturaleza no cianurada. Se han modificado tanto el proceso de depuración como el reactivo principal, consiguiendo con ello reducir la DQO del vertido y evitar el aporte de hierro al agua, que se producía con el anterior proceso.

- Se ha instalado una nueva recirculación de fangos y optimizado el mantenimiento del separador de grasas en una de las depuradoras biológicas. Con ello se espera mejorar la eficiencia del proceso y reducir la carga contaminante en el vertido final.



Con estas mejoras, en términos generales se pretende reducir la cantidad de reactivos empleados, la carga contaminante del vertido final y los residuos peligrosos generados.



Pero además, facilitan que se pueda plantear una optimización adicional, consistente en el re-tratamiento de las aguas tratadas en la depuradora industrial en una de las depuradoras biológicas, de forma que los efluentes se someterían a distintos procesos de depuración en serie.

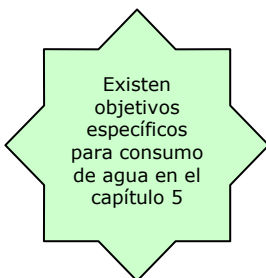
CONSUMOS

El consumo de recursos naturales es un aspecto ambiental que tiene repercusión en todos los demás. Esto es debido a que la mayoría de presiones e impactos ambientales (emisiones atmosféricas, generación de residuos, etc.), tienen su origen en la utilización previa de estos recursos. Además, el problema se agrava cuando los recursos naturales utilizados no son renovables.

Hay ciertos consumos de energía, agua, compuestos químicos, etc., que son inherentes a nuestra actividad y que, consecuentemente, tenemos en cuenta en la evaluación de nuestros aspectos ambientales. En 2006 **no resultaron significativos** ninguno de los aspectos relacionados con los consumos de agua, electricidad, gas o productos químicos.

Agua

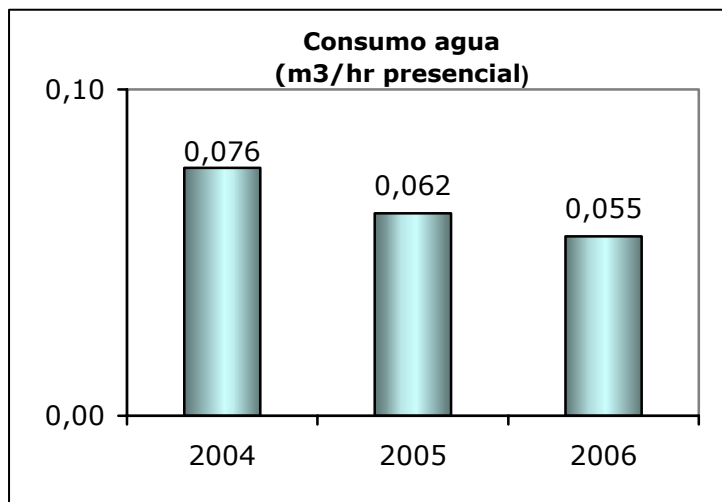
El agua que se consume procede de la red general y de un pozo, éste de uso exclusivo para riego.



Como en años anteriores, existe definido un objetivo de reducción del consumo, con actuaciones dirigidas a disminuir el consumo de agua de red.

Durante 2006 se han reparado fugas y recuperado el agua de los lavadores de gases o *scrubbers*. Durante 2007 se estudiará la posibilidad de recuperar el agua de vertido de IPF (Inspección por partículas fluorescentes).

Gráfico 15

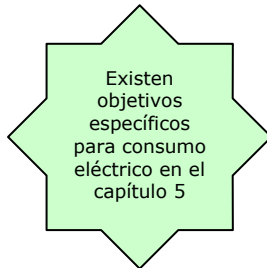


El gráfico 15 muestra la evolución del consumo relativo de agua.

Se puede observar la tendencia descendente del consumo en los tres últimos años.

Fuente: Lectura de consumo en el contador de la acometida principal (m³). Informe de actividades productivas realizado por Recursos Humanos (hr presencial)

Electricidad



La energía eléctrica es utilizada para alumbrado y en los procesos industriales.

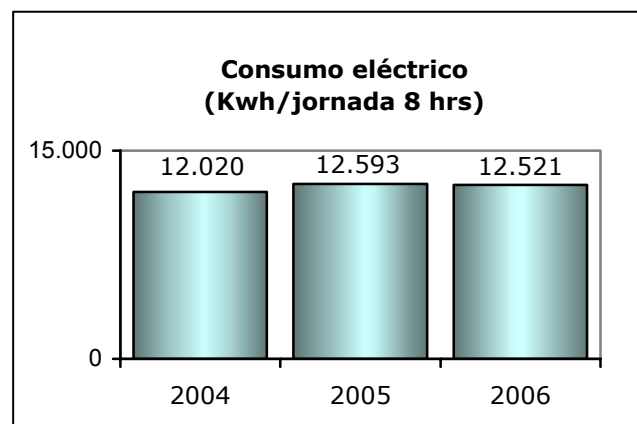
A pesar de no tratarse de un aspecto significativo, se ha establecido un objetivo de reducción, con actuaciones dirigidas a controlar su consumo.

Durante 2006 se centralizó la climatización del Edificio Dragón y se definieron medidas de reducción energética en sistemas informáticos.

En 2007 se implantarán estas medidas y se localizarán y repararán fugas en la red de aire comprimido.

Como se observa en el gráfico 16, el consumo relativo de electricidad descendió levemente en 2006.

Gráfico 16



Fuente: Lectura de consumo obtenida vía contador telemático (kWh). Informe de actividades productivas realizado por Dpto. Planificación (jornada 8hrs)

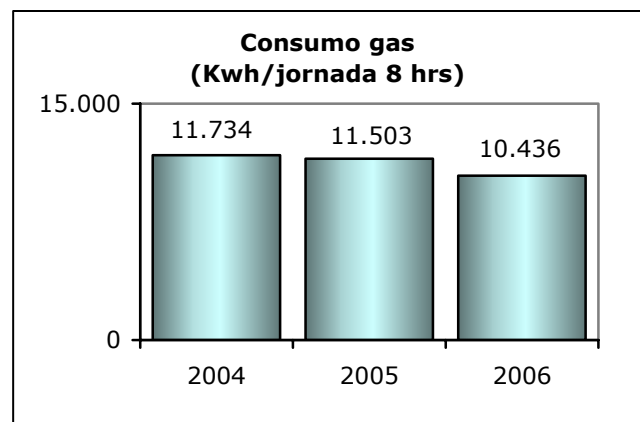
Gas natural

El gas natural es el combustible utilizado en instalaciones de calefacción y en el comedor, que está por ello muy condicionado, entre otros factores, por la climatología.

No resultó un aspecto significativo en 2006. A pesar de ello, se hace un seguimiento anual de su evolución.

Como se observa en el gráfico 17, el consumo relativo de gas natural presenta tendencia descendente en los últimos años.

Gráfico 17



Fuente: Lectura de consumo obtenida vía contador telemático (kWh). Informe de actividades productivas realizado por Dpto. Planificación (jornada 8hrs)

RUIDO

En ITP evaluamos periódicamente el ruido ambiental, considerando que es el generado por nuestra actividad en el entorno. El ruido no resultó un aspecto significativo en 2006.

La principal actividad potencialmente generadora de altos niveles acústicos es la prueba de motores que tiene lugar tras el mantenimiento o reparación y antes del envío al cliente. Los bancos de prueba son instalaciones que poseen un alto nivel tecnológico, son de extrema complejidad y están dotadas de rigurosas medidas correctoras y de aislamiento acústico.



Para minimizar el ruido emitido al ambiente, tanto los sistemas de captación de aire como salida de los gases de combustión cuentan con medidas correctoras que favorecen el aislamiento acústico.

Estas rigurosas medidas en la instalación son eficaces ya que, independientemente de las características del motor en funcionamiento, la elevada velocidad del aire y los gases de combustión constituye una fuente de ruido.

Los límites aplicables en 2006 a la planta de ITP son los marcados por el Ayuntamiento de Ajalvir: 80 dB y 75 dB en periodo diurno y nocturno, respectivamente. A partir de enero de 2007, los requisitos de ruido quedan incluidos dentro de La Autorización Ambiental Integrada.

Los valores correspondientes al año 2006 se recogen en el gráfico 18. Se observa que son inferiores al límite aplicable:

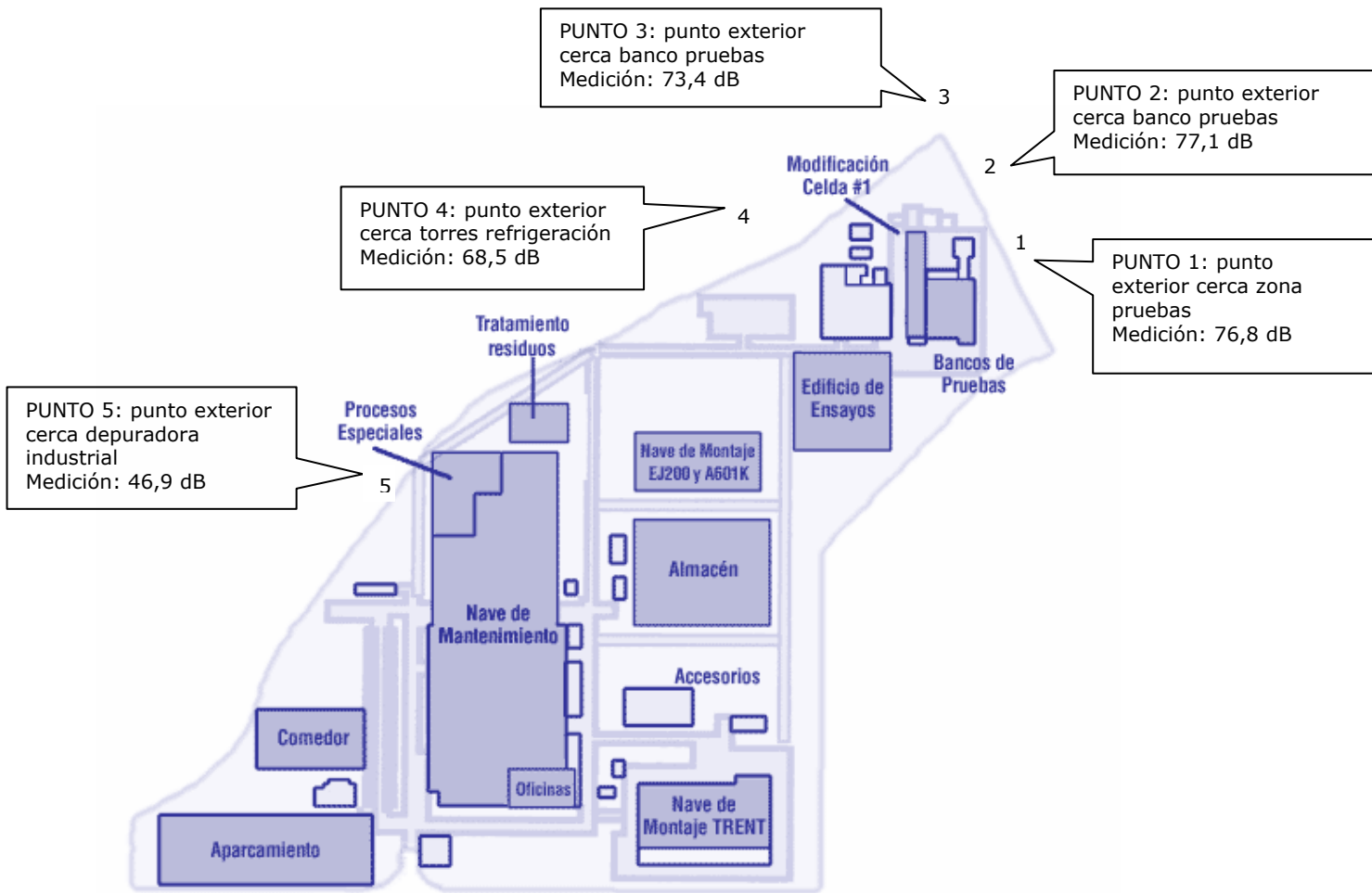


Gráfico 18

Fuente: Informe de evaluación de niveles de emisión acústica al ambiente exterior realizado por el OCA SGS (Ref. Informe 943/59182-R de 23/05/06)

ASPECTOS POTENCIALES (SITUACIONES DE EMERGENCIA)

Los aspectos ambientales potenciales están ligados a situaciones de emergencia. En ITP anualmente los identificamos y evaluamos siguiendo criterios de probabilidad (según datos de ocurrencia de dicha situación) y severidad (en función del daño que causa al medio ambiente):

Tabla 19

GRAVEDAD	Severidad		
Probabilidad	Baja	Media	Alta
Baja	Gravedad Leve	Gravedad Leve	Gravedad Media
Media	Gravedad Leve	Gravedad Media	Gravedad Alta
Alta	Gravedad Media	Gravedad Alta	Intolerable

Se considera que un aspecto ambiental potencial es significativo cuando se obtiene un factor de gravedad medio o alto.

En el año 2006 resultaron **significativos** los siguientes:

Tabla 20

ASPECTO	ACTIVIDAD/LOCALIZACIÓN
SITUACIONES DE EMERGENCIA	
Derrame de gasóleo	- Rotura/derrame de un depósito aéreo de gasóleo C (2 x 35 m ³) en Banco de Pruebas.
Derrame de queroseno	- Rotura/derrame de un depósito aéreo de queroseno (2 x 25 m ³) en Banco de Pruebas - Rotura/derrame de un depósito aéreo de queroseno (2 x 20 m ³) en Banco de Pruebas.
Derrame accidental de combustible en operaciones de carga y descarga por rebose de depósitos	- Llenado de depósitos aéreos de gasóleo C o queroseno en Banco de Pruebas.
Derrame incontrolado de compuestos ácidos y básicos. ⁽¹⁾	- Rotura / Derrame de la línea de limpieza química en Edificio Dragón

ASPECTO	ACTIVIDAD/LOCALIZACIÓN
Rebose del decantador de hidrocarburos	- Decantador de entrada a la Depuradora
Vertido de aguas sanitarias fuera de parámetros	- Mal funcionamiento de alguna de las depuradoras biológicas (500 h ó 300 h).
Vertido de aguas residuales industriales fuera de parámetros	- Mal funcionamiento de algún proceso de la Depuradora Industrial
Emisión de vapores contaminantes en el entorno del área del Edificio Dragón - Depuradora	- Área de Procesos Especiales y Depuradora Industrial

Los aspectos ambientales descritos en la tabla 20 son significativos por una de las siguientes razones:

- O bien, porque se ha producido la situación de emergencia o incidente al menos en una ocasión ⁽¹⁾,
- O bien, porque, aunque no se haya producido, en caso de que se produjera, la severidad de las consecuencias provocaría una afección leve o grave a las personas y/o al medio ambiente.

Solamente para el caso de vertido de aguas residuales industriales fuera de parámetros el factor de gravedad (tabla 19) del incidente ha resultado alto.

A pesar de tratarse de aspectos significativos, no se han establecido objetivos de mejora concretos en el Programa Ambiental. No obstante, estos aspectos se consideran en el Plan de Emergencias Ambientales de ITP, mediante el cual se realizan simulacros de este tipo de emergencias y se revisa la eficacia de las medidas previstas.

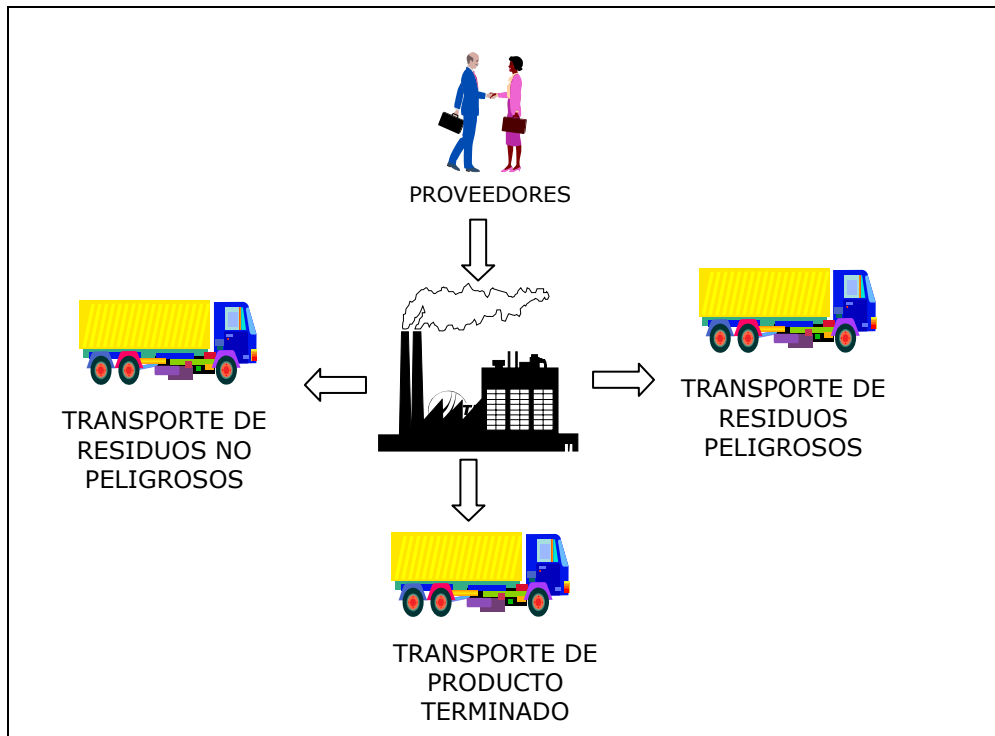
4.2. ASPECTOS AMBIENTALES INDIRECTOS

ITP ha definido una sistemática para identificar y evaluar los aspectos ambientales indirectos, aquéllos sobre los que no tiene pleno control. El sistema de evaluación es similar al establecido para los aspectos ambientales directos, basado en la valoración de la naturaleza y la magnitud del aspecto.

Para identificar estos aspectos, se han considerado aquellos relacionados con el transporte, tanto de producto terminado como de residuos, y los proveedores, para así, valorar la incidencia de éstos en el comportamiento ambiental global de ITP.

Los aspectos indirectos evaluados son los que se indican en el siguiente gráfico.

Gráfico 21



En 2006 **no hay ningún aspecto indirecto significativo.**







5. PROGRAMAS AMBIENTALES



ITP define y aprueba anualmente un Programa Ambiental en el que se detallan los objetivos y las metas propuestas, especificando las fechas, responsables y recursos asignados. El Programa Ambiental puede ser anual o cubrir un periodo más amplio, dependiendo del plazo de implantación de ciertos objetivos o metas.

La evolución de los objetivos y las metas es revisada en los foros establecidos en el Sistema de Gestión Ambiental para su seguimiento. En ellos se toman las acciones necesarias, en función de cómo evolucionen.

El programa ambiental del año 2006 del Centro de Ajalvir y los resultados alcanzados al cierre del año, se muestran en la Tabla 22:

MEJORA AMBIENTAL	OBJETIVO	METAS	GRADO CUMPLIMIENTO	PLAZO	INDICADOR	MEDIOS RECURSOS	RESPONSABLE	ESTADO OBJETIVO FIN 2006
MANTENIMIENTO								
Reducción de residuos no peligrosos	Reducir 5% la generación de envases (plástico, madera y cartón) con respecto a 2005	Estudiar la posibilidad de reutilización de embalajes entre UGV's y Almacén	100 % Cumplido Se están utilizando los embalajes que llegan a planta con discos AVIO para expedir material a cliente.	2006	Kg totales gestionados de envases de madera, plástico y cartón / módulos montados	Recursos internos	Medio Ambiente, UGV's, Almacén	 El indicador ha aumentado un 7% respecto al año 2005
		Estudiar la utilización de embalajes reutilizables en el proceso de kitting	Proceso de mejora de kitting en curso	2007	Resultados: 2005= 316 2006= 339			
Reducción consumo agua	Reducción del consumo de agua de red en un 5% con respecto al año 2005	Estudiar la recuperación del vertido de IPF	Exige trasladar la máquina de ultrafiltración a la depuradora industrial. El traslado finalizó en 2006, en 2007 comenzarán las pruebas.	2007	Cantidad de agua consumida por la carga de trabajo anual total (metro cúbico / horas presenciales) Resultados: 2005= 0,062 2006= 0,055	Recursos internos, Inversiones	Medio Ambiente, Ingeniería de Planta, UGV Accesorios y Reparaciones	 El indicador ha disminuido un 11,3% respecto al año 2005, superando por tanto el 5% propuesto como objetivo
		Estudiar la recuperación del vertido de los lavadores de gases	100% Cumplido Actualmente el agua de los lavadores de gases se reutiliza, antes era vertida tras el tratamiento	2007				
		Recuperar parte del agua de evaporación de la torre de refrigeración de FA1	Realizado el estudio. Desestimado por ser técnicamente inviable	2007				
		Localización y reparación de fugas	Reparadas fugas en red contra incendios	2006				

MEJORA AMBIENTAL	OBJETIVO	METAS	GRADO CUMPLIMIENTO	PLAZO	INDICADOR	MEDIOS RECURSOS	RESPONSABLE	ESTADO OBJETIVO FIN 2006
Reducción emisiones atmosféricas	Reducir 14% kg de compuestos orgánicos clorados emitidos a la atmósfera	Eliminar la utilización de tricloroetileno en Accesorios	100% cumplido Instalada nueva línea de limpieza por ultrasonidos y secado en vacío	2006	Kg de compuestos orgánicos clorados emitidos por año (kg/año)	Recursos internos, inversiones	Medio Ambiente, UGV Accesorios y Reparaciones	 El indicador ha disminuido un 29,3% respecto al objetivo definido.
		Eliminar la utilización de tricloroetileno en Reparaciones	100% Cumplido Instalada nueva línea de desencerado	2006	Resultados: Objetivo= 358 2006= 253			
Reducción consumo eléctrico	Reducción del consumo de energía eléctrica en un 3% con respecto al año 2005	Centralizar la gestión de la climatización del Edificio Dragón	100% cumplido (1)	2006	Energía eléctrica consumida por jornada de 8 horas con instalaciones abiertas (kilowatio hora / jornada 8h) 2007 Resultados: 2005= 12.593 2006= 12.521	Recursos internos, inversiones	Ingeniería de Planta Medio Ambiente, Mantenimiento, Sistemas	 El indicador ha disminuido un 0,6% respecto al año 2005, pero se encuentra un 2,4% por encima del objetivo definido
		Localizar y reparar fugas en la red de aire comprimido	Se abordará durante 2007	2007				
		Estudiar la posibilidad de realizar un Estudio de Eficiencia Energética	Se abordará durante 2007	2007				
		Estudiar medidas de reducción energética en sistemas informáticos	En curso, se han empezado a definir las medidas (2)	2006				

MEJORA AMBIENTAL	OBJETIVO	METAS	GRADO CUMPLIMIENTO	PLAZO	INDICADOR	MEDIOS RECURSOS	RESPONSABLE	ESTADO OBJETIVO FIN 2006
Reducción emisiones atmósfera	Reducir el 5% el consumo de disolventes orgánicos en la UGV de motores grandes	Estudiar la posibilidad de utilización de toallas impregnadas	100% cumplido Se han comenzado a utilizar toallitas, con un disolvente menos volátil que la acetona	2006	Kg totales disolventes orgánicos consumidos/ módulos montados Resultados: 2005= 3,18 2006= 2,57	Inversiones	Medio Ambiente, UGV Motores Grandes	 El indicador ha disminuido un 19,2% respecto al año 2005. Por tanto, ha disminuido un 14,2% respecto al objetivo definido
		Estudiar alternativas a la acetona y PD-680	Se abordará durante 2007	2007				
		Mejorar los sistemas de dosificación	100% cumplido Se han comprado dispensadores auto-cierre para reducir la evaporación del disolvente de las toallitas.	2007				
Reducción residuos peligrosos	Reducir un 5% la producción del residuo aguas de lavado respecto a 2005 (3)	Estudiar la posibilidad de tratar en las depuradoras las Aguas de Lavado procedentes del montaje módulos nuevos	Se abordará durante 2007 (4)	2007	Kg totales de Agua de Lavado gestionadas Resultados: 2005= 8.510 2006= 10.510	Inversiones	Ingeniería de Planta, Medio Ambiente	 El indicador ha aumentado un 23% respecto al año 2005
		Estudiar la posibilidad de tratar en las depuradoras las Aguas de Lavado procedentes de Procesos Especiales	Se abordará durante 2007	2007				
		Estudiar la posibilidad de tratar en las depuradoras las Aguas de Lavado procedentes del mantenimiento de accesorios	100 % cumplido (5)	2007				

(1) Se ha centralizado el control de la climatización de esta nave y sus oficinas en el sistema informático que gestiona la climatización del resto de naves. Se consigue optimizar la temperatura de cada zona y reducir la variación térmica.

(2) Se está estudiando modificar el perfil de todos los usuarios de equipos informáticos para que los monitores se suspendan en vez de saltar el salvapantallas.


(3) Ha existido un cambio de criterio del gestor para clasificar el residuo de IPF: este residuo era gestionado como "Aceite Usado" y ahora se ha caracterizado como "Aguas de Lavado", lo que provoca desajuste respecto a los datos de partida.

(4) Las pruebas de tratamiento físico-químico de estas aguas han resultado negativas, durante 2007 se estudiará la posibilidad de tratarlas mediante ultrafiltración

(5) Se han conectado los desagües de las cubas de limpieza de accesorios con la depuradora industrial, lo que permite depurar este efluente por tratamiento físico-químico.



Además de los objetivos cuantificables definidos para el área de mantenimiento, en el año 2006 se definió un **Programa Ambiental General**. El resumen de este programa es el siguiente:

Tabla 23

OBJETIVO	QUÉ CONSEGUIMOS	ESTADO
Facilitar el cumplimiento de los requisitos de la Ley IPPC (Acuerdo Voluntario)	Participación en el desarrollo de la Guía Técnica de aplicación del BREF del sector de tratamientos superficiales (tratamientos químicos)	
Establecer un canal de colaboración estable Empresa – Municipio	Participación en actividades conjuntas con el municipio (envío de documentación, invitación jornadas, envío encuesta impacto social)	
Realizar Plan de Formación Ambiental Global en ITP	Se ha definido un Plan de Formación específica de medio ambiente para el periodo 2005 – 2006. se trata de formación aplicada al puesto de trabajo: taller, oficinas, compradores, diseñadores	

Adicionalmente, cada año se elabora un **Plan de Sensibilización** Corporativo en el que se reflejan todas aquellas acciones de sensibilización, tanto internas como externas, que se quieren realizar a lo largo del año. Su situación en 2006 se muestra en la Tabla 24:

Tabla 24

OBJETIVO	QUÉ CONSEGUIMOS	ESTADO
Incluir la sección "sabías que.." en "Al vuelo"	Incluida la sección desde el último número publicado en noviembre 2004, como canal de sensibilización al personal en temas ambientales	Interno 
Potenciar uso de la Biblioteca Ambiental	Actualización periódica de la información en la intranet, a disposición de todo el personal de ITP	
Realización de ponencias/jornadas	Realizadas diversas ponencias/jornadas sobre temas ambientales a lo largo del año	Externo 
Impulsar actuaciones dentro del Grupo de Trabajo de Medio Ambiente de la Asociación Empresarios Del Henares	Benchmarking ambiental con empresas de la zona. Unificación de criterios, clarificación de requisitos y fluidez con la Administración.	
Impulsar actuaciones dentro del Comité de Medio Ambiente de ATECMA	Estudio de requisitos ambientales a nivel del sector. Planteamiento del trabajo conjunto para despliegue de requisitos ambientales a la cadena de suministro.	

El **Programa Ambiental** definido para 2007 es el siguiente:

Tabla 25

AREA	OBJETIVO	METAS
Mantenimiento + Montaje	Reducir un 5% la generación de envases (plástico, madera y cartón)	<ul style="list-style-type: none"> - Mejora en el proceso de kitting - Reutilización de embalajes entre UGV's y almacén
	Reducir un 5% el consumo de COV empleados para limpieza	<ul style="list-style-type: none"> - Utilizar toallas impregnadas - Mejoras en los sistemas de dosificación - Generalizar el uso de toallas impregnadas
Mantenimiento	Eliminar los COV clorados emitidos a la atmósfera en tareas de limpieza Reducir un 5% el Consumo de agua respecto a 2005	<ul style="list-style-type: none"> - Análisis de proceso - Estudio de alternativas - Puesta en marcha - Estudiar la recuperación del vertido de IPF - Estudiar la recuperación del vertido de scrubbers - Localizar y reparar fugas
	Reducir un 5% la producción del residuo Aguas de Lavado	<ul style="list-style-type: none"> - Estudiar la posibilidad de tratar en la depuradora las aguas de lavado procedentes de ACCS, TRENT y PROCESOS ESPECIALES.
	Reducir un 5% el consumo de papel	<ul style="list-style-type: none"> - Reducir el número de copias disponibles en papel de los manuales de motor - Mejorar el sistema de actualización de los manuales de motor
	Reducir un 3% el consumo de energía eléctrica respecto al año 2005	<ul style="list-style-type: none"> - Centralizar la gestión de la climatización del Edificio DRAGÓN - Optimizar el alumbrado del Comedor - Implantar medidas de ahorro energético en sistemas informáticos - Eliminar posibles fugas en la red de aire comprimido. - Cambio de sistema de suministro de aire comprimido
Mantenimiento + Montaje + DIT	Reducir un 3% el consumo de energía eléctrica respecto al año 2005	<ul style="list-style-type: none"> - Centralizar la gestión de la climatización del Edificio DRAGÓN - Optimizar el alumbrado del Comedor - Implantar medidas de ahorro energético en sistemas informáticos - Eliminar posibles fugas en la red de aire comprimido. - Cambio de sistema de suministro de aire comprimido

Además de este Programa Ambiental, se han creado dos planes a nivel general:

- El **Plan de Difusión Ambiental Externo**, que engloba las actuaciones e iniciativas que realice ITP enfocadas a los Grupos de Interés
- El **Plan de Formación/Sensibilización Interno**, que comprende aquellas actuaciones de formación y sensibilización ambiental que se realicen dentro de ITP.

Ambos se definen para el periodo 2007-2008, y su seguimiento se realizará a través de las Juntas de Medio Ambiente.

6. ACTUACIONES AMBIENTALES

El Sistema de Gestión Ambiental nos ha proporcionado el marco adecuado para, además de todas las gestiones oportunas, controlar nuestros aspectos ambientales y difundir la importancia de una correcta gestión ambiental en nuestro entorno.

CUMPLIMIENTO DE LA LEY DE PREVENCIÓN Y CONTROL INTEGRADOS DE LA CONTAMINACIÓN. AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA.

Como se ha indicado anteriormente, la planta de Ajalvir está afectada por la Ley de Prevención y Control Integrados de la Contaminación (IPPC), que tiene como objetivo evitar, reducir y controlar la contaminación de la atmósfera, agua, aire y suelo, mediante el establecimiento de un sistema de prevención y control integrados de la contaminación, con el fin de alcanzar una elevada protección del medio ambiente en su conjunto.

Dando cumplimiento a esta legislación, ITP es la primera empresa aeronáutica española que cuenta con su **Autorización Ambiental Integrada desde enero de 2007**. Se trata de un permiso en el que se fijan las condiciones de funcionamiento de la planta y que refunde todas las autorizaciones ambientales necesarias, especificando los valores límite de emisión, las características técnicas de la instalación, su ubicación y entorno ambiental.

El trámite comenzó en 2002, año de la publicación de la Ley IPPC, y en este tiempo se ha realizado un exhaustivo **Estudio de Impacto Ambiental** de toda la planta. Por este procedimiento se han revisado todos los procesos e instalaciones desde un punto de vista ambiental, analizando en su conjunto los consumos de materias y energía, generación de residuos, emisiones a la atmósfera, vertidos al agua, ruido al ambiente, capacidad de respuesta ante emergencias y las medidas correctoras, preventivas y de control existentes. Se han optimizado estas medidas con el objeto de asegurar que el impacto de la actividad en el entorno está controlado y es el menos negativo posible.

DISOLVENTES Y COV'S: ELIMINACIÓN DEL USO DEL TRICLOROETILENO

Para minimizar el impacto de la actividad, ITP está haciendo un esfuerzo importante para optimizar los procesos. En este sentido, tiene especial importancia la estrategia seguida en relación con el uso de disolventes y las emisiones de compuestos orgánicos volátiles, donde es de destacar la **eliminación del uso del tricloroetileno**. Se trata de un disolvente orgánico empleado históricamente y universalmente como agente de limpieza, gracias a sus excelentes propiedades para el desengrase y secado de piezas, pero que es a su vez un agente potencialmente nocivo para la salud, muy volátil y perjudicial para el medio ambiente por su contenido en cloro.

A pesar de contar con unas instalaciones dotadas de las medidas que aseguran unas condiciones de seguridad e higiene adecuadas para los trabajadores, la planta de Ajalvir adquirió en 2004 el compromiso de eliminar el uso de tricloroetileno. En esa fecha se empleaba fundamentalmente para la limpieza de accesorios y otras piezas de motor, siendo imprescindible para eliminar las ceras de enmascarado que tiene lugar antes de tratamientos electrolíticos como cromado, plateado, niquelado...

Para conseguir eliminar el uso del tricloroetileno, se han tenido que **desarrollar procesos alternativos** "a medida". Los accesorios se someten desde 2004 a un proceso de limpieza con ultrasonidos y secado a vacío, mientras que para la eliminación de las ceras de enmascarado se ha desarrollado durante 2005 e implantado durante 2006, un nuevo proceso de dos fases: tratamiento con aceite caliente y limpieza posterior con un disolvente convencional que no contiene cloro. En ambos casos con los nuevos procesos emplean productos menos nocivos para la salud.

Este compromiso responde a un planteamiento de prevenir la contaminación, ya que se ha preferido destinar los esfuerzos a modificar procesos y productos desde el origen, antes que incorporar medidas correctoras al final, cuando la contaminación ya se ha producido. El resultado es que en **el año 2006 se ha conseguido eliminar completamente el uso y la emisión a la atmósfera de tricloroetileno**.

PLANES DE FORMACIÓN AMBIENTAL

Desde la implantación del Sistema de Gestión Ambiental, en ITP hemos dado especial importancia a la formación y sensibilización en temas ambientales a todo el personal y de forma especial a quienes desarrollan actividades que tienen asociada una mayor incidencia ambiental.

De forma progresiva se ha ido diseñando e impartiendo formación con el doble objetivo de sensibilizar al personal sobre los temas ambientales y asegurar que la formación pueda ser aplicada directamente a los puestos de trabajo de quienes la reciben. Éstas son algunas de las áreas en las que se han llevado a cabo formación:

- Cursos sobre **gestión ambiental** a los trabajadores de la planta de Ajalvir. En tres años recibieron esta formación el total de los trabajadores.
- Sistema de **costes ambientales**: para compradores y solicitantes de equipos y servicios que tienen asociado un coste ambiental.



- Transporte, carga y descarga de **mercancías peligrosas** (ADR).
- Manipulación de **productos químicos** y actuación en emergencias.
- Específico para el área de **Procesos Especiales**, donde se concentran los procesos con mayor incidencia ambiental, se ha impartido formación específica de condiciones seguras de operación, actuación frente a emergencias y prevención de contaminación.
- En los cursos propios de **entrenamientos de motor** se incluye un módulo de medio ambiente, de forma que los requisitos ambientales se asumen como algo inherente al puesto de trabajo.
- En la **acogida** que se realiza al personal de nueva incorporación se incluye una parte de medio ambiente.

SISTEMA DE COSTES AMBIENTALES

Se ha definido un Sistema de Costes Ambientales a nivel de compañía, con el objeto de identificar y clasificar los **gastos, inversiones, ingresos y ahorros** relacionados con la gestión ambiental. Gracias al sistema es posible tener información sistematizada de los gastos e inversiones relacionados con el control y protección ambiental, así como el área de afección relacionada directamente con estos costes: residuos, vertidos, emisiones...

Algunos ejemplos de ahorros económicos derivados directamente de los Programas Ambientales en 2006 se recogen en la Tabla 26.

Tabla 26

AHORROS ECONÓMICOS	
Reducción de consumo eléctrico	6.600 €
Reducción de consumo de agua	4.700 €
TOTAL	11.300 €

PACTO MUNDIAL DE NACIONES UNIDAS

Las actuaciones que se desarrollan en materia de derechos humanos, condiciones laborales y medio ambiente se pueden enmarcar en el compromiso adquirido por ITP con la adhesión al **Pacto Mundial de Naciones Unidas**, que hace un llamamiento a las empresas para que adopten diez principios universales en estos tres ámbitos.



Desde el pasado 15 de noviembre de 2004, fecha en la que se celebró la III Asamblea del Pacto Mundial de Naciones Unidas, el Pacto Mundial opera en España a través de la Asociación Española del Pacto Mundial (ASEPAM), en la que ITP participa como miembro activo.



ITP se encuentra adherida al Pacto Mundial desde el año 2003 y, desde junio de 2005, una Comunicación de Progresos (COP) recoge de forma exhaustiva las actuaciones llevadas a cabo en relación con los diez principios. Esta comunicación se encuentra disponible en las páginas web de ITP y del Global Compact (www.globalcompact.org).

El Informe de Comunicación de Progresos del Pacto Mundial de Naciones Unidas de ITP 2004 ha sido considerado por la oficina Global Compact como "notable" o destacable a nivel mundial. Mediante dicho informe las empresas hacen público cómo están desarrollando acciones en relación con los 10 principios del Pacto, relativos a derechos humanos, condiciones laborales y medio ambiente. Del sector "Aeroespacial y Aviación" sólo cuatro empresas, a nivel internacional, han recibido este reconocimiento.

Cabe destacar que ITP es la primera empresa española del sector que ha comunicado cómo materializa su adhesión a los diez principios.

En 2006 ITP entregó el **Informe de Progreso** durante el mes de diciembre, cumpliendo de esta forma el plazo estipulado por ASEPAM, que apoya en su elaboración a todas sus empresas socias con el fin de que éstas rindan cuentas sobre sus avances de cumplimiento. Además de completar este informe, ITP presentó una carta de su Presidente, en la que se corroboraba de nuevo la adhesión al Pacto.

PLAN ESTRATÉGICO 2006-2010

El compromiso por el medio ambiente y el desarrollo sostenible de ITP también se ve reflejado en el nuevo Plan Estratégico 2006-2010, en el que se incluyen dos valores estratégicos:

1. **Responsabilidad Social:** Trabajamos para mejorar la Calidad de la Vida Laboral de los empleados y reducir el impacto que nuestras actividades puedan producir en el entorno, para contribuir a un desarrollo social, ambiental y económico sostenible.
2. **Ética en la Actuación:** Actuamos con honestidad, transparencia, integridad e imparcialidad en nuestro trabajo y en nuestras relaciones, tanto en el Grupo como con terceros. Nos comprometemos con el trabajo bien hecho, asumiendo plenamente nuestras responsabilidades.



Gracias a estos valores ITP pretende seguir avanzando para conseguir el objetivo de crecimiento y contribución a un desarrollo económico, social y ambiental sostenible.

PROYECTO MOVILIDAD SOSTENIBLE



Durante 2005, ITP participó en la elaboración de un **Plan de Movilidad**. Estos planes son una herramienta diseñada para mejorar la eficiencia en los desplazamientos de personas y mercancías en organizaciones empresariales

Sus objetivos están en línea con los planteados por las estrategias internacionales de Movilidad Sostenible: reducción de la necesidad de movilidad, sobre todo de los desplazamientos realizados en vehículo privado, y utilización de opciones de transporte más respetuosas con la salud y el medio ambiente.

Fruto del Estudio de Movilidad Sostenible en 2006 se creó un foro en la intranet para fomentar el compartir coche entre el personal de ITP.

ENCUESTA DE SATISFACCIÓN DEL PERSONAL

Durante 2006 se realizó la encuesta de satisfacción del personal, cuyo objetivo principal es conocer la percepción de los empleados de ITP en relación con su trabajo y la organización.

En esta última edición se ha añadido una pregunta sobre **cómo es percibida la gestión ambiental** en ITP. Una vez evaluados los resultados, el factor de "Gestión Ambiental" ha resultado el más valorado por la organización, alcanzando una puntuación de 3,64 sobre 5.

PARTICIPACIÓN EN JORNADAS

A lo largo de 2006 ITP ha participado en diversas jornadas con objeto de compartir su experiencia en temas de medio ambiente y responsabilidad social corporativa y, a la vez, aprender de las experiencias y conocimientos de otras organizaciones en estas temáticas.

Algunos ejemplos de esta difusión externa son:

- Participación en la **Jornada sobre Responsabilidad Social Corporativa** organizada por Fundación Adecco y el Club de Excelencia en Sostenibilidad en Huelva.
- Participación en el **Foro Internacional IAQG** (International Aerospace Quality Group). Es un foro de temas de calidad del sector aerospacial. Por primera vez se hizo una jornada específica de medio ambiente dentro del mismo. ITP expuso su política y el Sistema de Gestión Ambiental.
- Participación en la **V Jornada de 'Implantando los Diez Principios'** organizada por ASEPAM, presentando la experiencia de ITP en relación con la "Tracción Ambiental de Proveedores", como una vía de implantación del Principio 8 del Pacto Mundial "Llevar a cabo iniciativas para fomentar una mayor responsabilidad ambiental".



7. DATOS DE CONTACTO

Para cualquier duda, sugerencia o información adicional puede ponerse en contacto con nosotros a través de los siguientes canales:

JESUS MURGA

DIRECTOR DE CALIDAD Y MEDIO AMBIENTE

ITP (Industria de Turbo Propulsores S.A.)

Parque Tecnológico, edificio 300

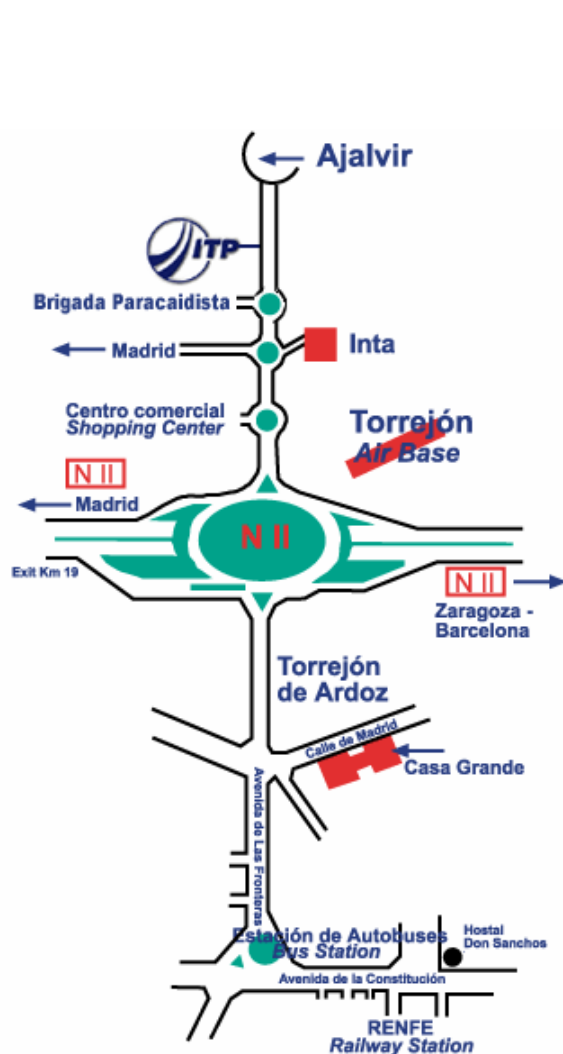
48170 Zamudio - Vizcaya (España).

Teléfono: (+34) 94 466 22 02

Fax: (+34) 94 466 21 42

E-mail: itp@itp.es

<http://www.itp.es>



8. PLAZO PARA LA PRESENTACIÓN DE LA SIGUIENTE DECLARACIÓN

Cumpliendo con el Reglamento N° 761/2001 del Parlamento Europeo y del Consejo 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 Auditoría Medioambientales (EMAS), la siguiente Declaración Ambiental se presentará en 2008.

8.1. VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL ACREDITADO

Esta declaración ha sido auditada por AENOR (ASOCIACIÓN ESPAÑOLA DE NORMALIZACIÓN Y CERTIFICACIÓN), verificador medioambiental acreditado con el número E-V-0001.

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR

Asociación Española de
Normalización y Certificación

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

181 MAY. 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

ANEXO: GLOSARIO DE TÉRMINOS

AAI: Autorización Ambiental Integrada
ACCS: Accesorios
ACS: Agua Caliente Sanitaria
ASEPAM: Asociación Española del Pacto Mundial
BREF: Bat referente (documentos sobre las mejores técnicas disponibles)
COP: Comunicación de Progresos
CO: Monóxido de Carbono
CO₂: Dióxido de carbono
COV's: Compuestos Orgánicos Volátiles
Cr: Cromo
Cu: Cobre
dB: Decibelios
DQO: Demanda Química de Oxígeno
DBO: Demanda Biológica de Oxígeno
DIT: Dirección de Ingeniería y Tecnología
EPER: Registro de Fuentes y Contaminantes Ambientales
HCl: Ácido Clorhídrico
HCN: Ácido Cianhídrico
HF: Ácido Fluorhídrico
HNO₃: Ácido Nítrico
H₂SO₄: Ácido Sulfúrico
I+D+i: Investigación, desarrollo e innovación
IPF: Inspección por partículas fluorescentes
IPPC: Prevención y Control Integrados de la Contaminación
KWh: Kilovatio-hora
LER: Lista Europea de Residuos
MTD: Mejor Tecnología Disponible
NaOH: Hidróxido de sodio (SOSA)
Ni: Níquel
NO_x: Óxidos de nitrógeno
OCA: Organismo de Control Autorizado
SGA: Sistema de Gestión Ambiental
RITE: Reglamento de Instalaciones Técnicas de Edificios
RNP: Residuo No Peligroso
RP: Residuo Peligroso
RSE: Responsabilidad Social Empresarial
UGV: Unidad Generadora de Valor



Industria de Turbo Propulsores

Ctra. Torrejón – Ajalvir Km 3,5

28850 Madrid

AENOR



Gestión
Ambiental

CA 20000336