

blue&green

Keraçen

METROPOL

CONSTRUPLAS

KERATRİM

Keraçit

Keraben

METROPOL

CONSTRUPLAS

KERATRİM

Kerafit



- ¿ Por qué blue & green ?
- Nuestro consumo responsable de materias primas
- Aseguramos el control de nuestros niveles de emisión
- Cumplimos con una gestión excelente de residuos
- Nuestros Principios Medioambientales
- Manual de Buenas Prácticas Medioambientales
 - Emisiones atmosféricas
 - Efluentes líquidos
 - Residuos
- Blue&Green Management

¿ Por qué blue & green ?



El azul oficialmente, empezó a formar parte del Grupo Keraben como color corporativo de una de nuestras marcas; gracias a éste logramos el reconocimiento en cualquier parte del mundo. Sin embargo pocos saben que el azul del agua es uno de los pilares básicos de la empresa, es el recurso que nos ayuda diariamente a dar forma a nuestro producto cerámico.

Lo mismo sucede con el verde, ya que es la fuente de nuestra actividad. Sin la materia prima que conforma la cerámica, la tierra, no existirían nuestros productos.

Nuestro compromiso por tanto es realizar un **consumo responsable** para asegurarnos una base sólida y estable en nuestra actividad, y a la vez garantizar a todos una **gestión excelente** de los elementos que hacen que seamos una de las empresas líderes del sector.

La esencia de nuestras medidas se resumen en:

- Vertido de agua cero.
- Reducción de las emisiones de CO2 a través de nuestro proceso de cogeneración.
- Reducción de las emisiones de CO2 de otras empresas, gracias a la venta de energía eléctrica excedente resultante del proceso de cogeneración.
- Recuperación y reincorporación al proceso de arcillas: tanto del tiesto crudo, polvo o rechazo de prensa.
- Instalación de dispositivos correctivos para controlar los niveles de emisión de contaminación.
- Segregación selectiva de residuos para su adecuado tratamiento.
- Integración en un plan de prevención para la optimización del diseño de cajas y paletizaje.
- Contribución a la reducción de la contaminación acústica medioambiental.



1. Nuestro consumo responsable de materias primas



> Recuperación de agua.

Nuestro consumo de agua se sustenta en el autoconsumo de pozos propios, reutilizando posteriormente las aguas residuales en su totalidad. Con esto nos aseguramos que el vertido de agua sea cero.

El agua reutilizada se emplea en:

- El proceso de atomización, mezclándose con la arcilla para la obtención de barbotina.
- Tras el proceso de depuración, para la limpieza de nuestras instalaciones.

Así mismo, recuperamos las aguas residuales de otras empresas que no disponen de las infraestructuras necesarias.

Con todas estas acciones minimizamos el impacto ambiental al reducir notablemente el consumo de agua.

> Producción de energía: Fuente de disminución de emisiones de CO₂.

En el grupo cerámico Keraben apostamos por la cogeneración como forma de generar energía eléctrica.

La eficiencia de la cogeneración se basa en el aprovechamiento del calor residual del proceso de producción de electricidad. Este calor residual se emplea para producir energía térmica útil, transformada mediante una turbina, que convierte la energía generada por combustión del gas natural en electricidad para el proceso de producción, y en calor para los atomizadores.

La cogeneración contribuye significativamente a la reducción de la cifra nacional de emisiones de CO₂, y es un actor importante y singular para el cumplimiento del Protocolo de Kyoto en la UE y en mayor medida en España.

Otra fuente de aprovechamiento energético se realiza en el proceso de cocción, con la recuperación de los humos de enfriamiento de los hornos en el secadero de boxes o en el pre-secadero del horno, para minimizar el consumo energético y las emisiones de CO₂ a la atmósfera.

> Recuperación de arcillas

Durante todo el proceso de producción se realizan una serie de medidas para asegurar la minimización de su consumo. Estas acciones son:

- Recuperación del tiesto crudo, polvo o rechazo de prensa. El tiesto crudo y el rechazo de prensa se deposita en contenedores de almacenaje para su inclusión en el proceso de molturación y reconversión en el atomizado. Así mismo, los sistemas de aspiración envían las partículas sólidas a los filtros correctores, recuperándose directamente en el proceso.
- Recuperación del tiesto crudo de otras empresas que no pueden reutilizarlo.

En los casos en que no podemos reincorporar el tiesto cocido directamente, es remitido a un gestor que lo transforma en materia prima asimilable al proceso de atomización.



2. Aseguramos el control de nuestros niveles de emisión

En el Grupo Keraben existen dispositivos de corrección de la contaminación o filtros, para reducir y controlar los niveles de emisión. Una de las medidas a implantar a corto plazo es un sistema de registro continuo de emisiones para asegurarnos una respuesta ágil de prevención o reducción de los mismos.



3. Cumplimos con una gestión excelente de residuos

Contamos con un sistema de gestión de residuos repartido por nuestro proceso de producción atendiendo a tipologías.

Realizamos una **segregación selectiva de residuos tanto peligrosos como no peligrosos** para asegurar su almacenamiento y cesión al gestor autorizado para su tratamiento posterior.

Actualmente trabajamos para lograr mejorar el diseño de nuestro embalaje, logrando incrementar la cantidad de producto y reducir la cantidad de envase que lo comprende.

Estamos integrados en un **plan empresarial de minimización de residuos de embalaje** (cartón, plástico y madera) mediante la optimización del diseño de cajas y paletizaje.



En Keraben estamos adheridos al sistema de gestión integrado de **Ecoembes** (Ecoembalajes España, S.A) institución sin ánimo de lucro que actúa con envases metálicos, cartón, plásticos y madera, entre otros.

Este sistema es financiado mediante una tasa pagada por los envasadores, que grava cada producto comercializado por primera vez en el mercado nacional, según el tipo de material y el peso/volumen. Este gravamen financia los gastos ocasionados por la recogida, transporte hasta la planta de separación y clasificación, y el envío posterior a los gestores autorizados para su tratamiento. Gracias a esto podemos afirmar que realizamos una gestión excelente.

Como medida preventiva hemos apostado por la instalación de máquinas para la medición por presión/desalojo de agua, de la densidad aparente de las baldosas cerámicas. Realizamos ésto en sustitución del método tradicional (medición con mercurio), anticipándonos así a la normativa nacional y europea que esta desarrollándose hacia la restricción y, en algunos casos, la prohibición del uso de dicho metal.



Nuestros Principios Medioambientales



El Grupo Keraben adopta su Política Medioambiental como uno de los elementos clave de su estrategia corporativa global.

Para ello, incorpora los principios siguientes como Política Medioambiental:

- Elaborar métodos de prevención de los efectos negativos medioambientales, de manera que, como mínimo, respeten las limitaciones introducidas por las legislaciones aplicables de la Unión Europea.
- Establecer los métodos de control necesarios para verificar en la realidad que tales métodos están implantados y que los objetivos medioambientales se cumplan, generando y difundiendo los oportunos informes periódicos al respecto.
- Racionalizar y hacer buen uso de los recursos naturales y de las materias primas auxiliares.
- Estimular la sensibilización hacia la protección del medio ambiente en contratistas y proveedores, demandando la implantación progresiva de acciones solidarias con la presente política.
- Promover la concienciación medioambiental del entorno social del Grupo, mediante la formación interna y externa y la colaboración con instituciones públicas y privadas.
- Adoptar una sistemática de trabajo orientada a la prevención y a la mejora continua sobre todos los principios recogidos en su política.





1.- Emisiones atmosféricas:

1.1 En la recepción de materias primas:

- Evitar el almacenamiento de materias pulverulentas en el exterior, para ello se utilizarán espacios cerrados o semicerrados (graneros).
- Pavimentación de todos los accesos por donde circulen los camiones y se mantendrán limpios de derrames mediante frecuentes barridos periódicos.
- Durante el transporte mediante camiones, se cubrirá la carga con un toldo, para evitar las pérdidas de carga por fuga o rebose y se procederá a la limpieza de bajos del camión antes de su salida a la vía pública, para evitar la resuspensión del polvo.

1.2 Durante las etapas del proceso donde se manejan los materiales pulverulentos :

- En todos aquellos puntos de la industria en donde se genere polvo (tanto seco, como húmedo), existen sistemas de aspiración y filtrado de polvo (vía seca o vía húmeda, según convenga) que permitan mantener la atmósfera interior de los edificios limpia y retener el polvo antes de su emisión al exterior.
- Sistema de control y registro en continuo de los sistemas correctores de depuración de la emisión a la atmósfera para asegurar su correcto funcionamiento.

1.3 En los procesos de combustión:

- En los atomizadores existen sistemas de filtrado que retienen las partículas sólidas (polvo) antes de su emisión al exterior.
- Todos los equipos instalados, atomizadores, secaderos y hornos, consumen gas natural que produce menos residuos de la combustión que otros combustibles fósiles.
- Todos los aparatos disponen de chimeneas para mejorar la dispersión de las emisiones a la atmósfera.





2. Efluentes líquidos:

2.1 Revisar todas las etapas del proceso productivo en donde se utilice agua para reducir el consumo al máximo.

- Programar la preparación de esmaltes, minimizando el número de operaciones de limpieza de molinos, cocios, etc.
- Optimizar la limpieza de las líneas de esmaltado, mediante la utilización de válvulas de cierre automático y de equipos de limpieza a presión que reducen el consumo de agua.
- Programar los cambios de modelo para evitar limpiezas innecesarias de líneas de esmaltado.

2.2 Implantación de cualquier posibilidad de reutilización interna de las aguas, con o sin depuración previa. Vertido cero.

- Adecuado mantenimiento de las balsas o depósitos de acumulación de aguas residuales de forma que queda asegurada su impermeabilidad y estanqueidad.
- Instalación de los medios de depuración adecuados para conseguir una calidad de agua epurada que permita su reutilización en ciertas operaciones del proceso productivo.

2.3 Instalación contadores para controlar los consumos de agua en puntos estratégicos de la





3. Residuos: Revisar todas las etapas del proceso productivo con el fin de minimizar la generación de residuos, tanto en cantidades como en tipología.

3.1 En la etapa de preparación de pastas:

- Recuperación del material captado en el sistema de depuración de gases de atomizado, para reutilizarlo como materia prima.

3.2 En la etapa de prensado y secado:

- Recogida y almacenamiento adecuado de los restos de piezas defectuosas, para reutilizarlos como materia prima en la preparación de pastas.
- Recuperación del material captado por los equipos de aspiración y filtrado, para reutilizarlo como materia prima en la preparación de pastas.
- Sustitución de aceite mineral hidráulico por aceite sintético, en aquellos casos que es técnicamente viable, cuya vida útil es tres veces superior para reducción de residuo de aceite
- Utilización de máquinas de medición de densidad aparente sin la utilización del mercurio.

3.4 En la etapa de preparación de esmaltes:

- Utilización de envases de mayor capacidad para minimizar los residuos de envases.
- Utilización de envases reutilizables y/o retornables para minimizar los residuos de

- Adquisición de la cantidad de materia prima estrictamente necesaria para su utilización, así como llevar el control del tiempo de almacenamiento de los productos, para evitar que estos caduquen y no puedan ser utilizados.

- Mantener las distancias entre productos distintos en el almacenamiento, para evitar contaminaciones y que dejen de ser servibles.

3.5 En la etapa de aplicación de esmaltes:

- Recogida y almacenamiento adecuado de los restos de piezas defectuosas, para reutilizarlos como materia prima en la preparación de pastas.
- Controlar y gestionar correctamente los cocios usados que han contenido esmaltes.

3.6 En la etapa de cocción :

- Recogida y almacenamiento adecuado de los restos de piezas defectuosas crudas, para reutilizarlos como materia prima en la preparación de pastas.
- Recogida y almacenamiento adecuado de los restos de piezas defectuosas cocidas, para reutilizarlos como materia prima en la preparación de pastas.

3.7 En la etapa de clasificación y embalaje :

- Recogida y almacenamiento adecuado de los restos de piezas defectuosas cocidas, para reutilizarlos como materia prima en la preparación de pastas.
- Gestionar adecuadamente los restos de cartón, plástico y palets generados.

En general:

- Realización de procedimientos de inspección de control de la calidad durante todo el proceso de producción para prevenir la generación de residuos (tiesto crudo, tiesto crudo esmaltado y tiesto cocido).
- Segregación selectiva de los residuos peligrosos y no peligrosos.



Blue&Green Management



- Desarrollar nuestra actividad principal minimizando al máximo nuestro impacto sobre el entorno.
 - Plan de acción: Orientar todos los departamentos a dicho fin con el objetivo de crear una forma de pensar y de actuar responsable con el medioambiente.
- Reutilizar y reciclar las materias primas y productos complementarios al proceso productivo.
 - Plan de acción: Mejorar y seguir modernizando las infraestructuras destinadas a tales fines.
- Cumplir y garantizar la legislación ambiental local, provincial, nacional e internacional.
 - Plan de acción: Técnicos en medio ambiente chequearán periódicamente, que todos los parámetros medioambientales estén en los niveles correctos según la legislación medioambiental aplicable.
- Obtener las certificaciones oficiales medioambientales de más alto nivel.
 - Plan de acción: realizar los ajustes necesarios y las gestiones oportunas para obtener dichas certificaciones.
- Mejorar la eficiencia en los sistemas de gestión y producción.
 - Plan de acción: los responsables de cada área de la empresa se comprometerán junto con sus colaboradores a optimizar todo proceso, ya sea de gestión o de producción, con el fin de elevar la productividad y la optimización de los recursos de la empresa y del entorno.
- Comunicar, a nivel interno y externo, nuestro compromiso con el medio ambiente y la sociedad futura.
 - Plan de acción: crear los canales de comunicación óptimos que garanticen la recepción del mensaje “Blue&Green” a todos nuestros interlocutores.



Próxima revisión enero 2009.





Keraben METROPOL *CONSTRUPLAS* KERAİRİM Kerafruit